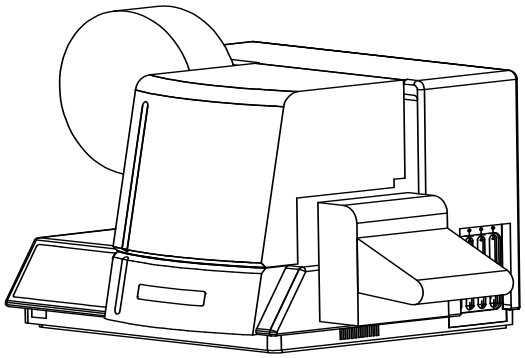
用户手册

AVERY DENNISON®

656/636 型



AVERY DENNISON
7.1 版手册
2006 年 5 月 26 日

手册部件编号 511398C

中国国家强制性产品认证证书

证书编号：2004010904119794

申请人名称及地址

Paxar Corporation
317 South Thomas Avenue, Sayre PA 18840.USA

商标： Paxar

制造商名称及地址

Paxar Corporation
317 South Thomas Avenue, Sayre PA 18840.USA

生产企业名称及地址

Paxar Corporation
317 South Thomas Avenue, Sayre PA 18840.USA

产品名称和系列、规格、型号

热转印打印机

636，656：90-132/180-240VAC 50-60Hz 10A

产品标准和技术要求

GB4943-2001 GB9254-1998(Class A) GB17625.1-2003

上述产品符合强制性产品认证实施规则的要求，特发此证。

发证日期： 2004年6月9日

本证书的有效性依据发证机构的定期监督获得保持。

主 任：

中国 · 北京 · 朝阳门外大街甲10号 100020 网址：www.cqc.com.cn

目录

范畴 **4**

简介 4

安全问题/警告 **4**

注意 4

保修信息 **5**

客户须知 **6**

打印机位置 6
交流电源线 7
开启包装 7
组件目录 8

打印机安装 **9**

安装叠卡器 9
保险丝配置 10
P.C. 板标识 11
热敏控制板 DIP 开关设置 11
安装电线 11
安装 PC 接口电缆 12
安装 PC 软件 12

产品描述 **13**

打印机描述 13
个人计算机规格 14
打印机规格 14

打印机操作 **16**

加载色带 16
加载标签纸 17
对接标签纸 18
调整卷筒纸导槽 19
打印头操作 19

控制面板操作 **20**

控制按钮 20
指示灯 21
LCD 显示器 22
前面板菜单图 23

前面板加电/主屏幕 25
前面板模式描述 27

调整/维护 **37**

打印头的处理 37
清洁打印头 38
更换打印头 39
调整打印头 41
调整标签纸送纸滚筒 42
裁纸刀平整调整 42
调整叠卡器 42
传感器识别/调整/校准 43
打印定位传感器 45
传感器校准： 46
润滑步骤 47
打印机设置顺序 48

电力故障排除 **49**

加电/登录/通信 49
标签纸/色带走卷 51
打印 52
剪裁/叠卡 54

机械故障排除 **55**

标签纸 55
色带 57
打印 58

电路图 **59**

打印机线路图 59
电力系统示意图 60
母板电源连接器 61

附录 A **62**

错误消息 62

附录 B **63**

软件升级芯片安装位置图 63
前面板故障诊断描述 65

附录 C **66**

油墨和标签纸转印类型 66

附录 D **69**

裁纸刀 MFG 指导 69

附录 E **72**

延长打印头使用寿命 72
打印头故障模式 73
打印头的清洁步骤 74
打印头安装和拆卸步骤 75
636/656 打印机静电检查 76
调整打印质量 78

附录 F **79**

6x6 和 676 打印机滚筒 79

组件图 **85**

展带器组件图 86
展带器零件列表 87
对比度传感器图 88
对比度传感器零件列表 89
卷筒纸导槽/光条组件图 90
卷筒纸导槽/光条零件列表 91
驱动器组件图 92
驱动器零件列表 93
打印头组件图 94
打印头零件列表 95
色带展带器/倒带器组件 96
色带展带器/倒带器零件列表 97
送纸和色带驱动器组件 98
送纸和色带驱动器零件列表 99
定时带连线图 100
定时带零件列表 101
裁纸刀组件图 102
裁纸刀零件列表 103
叠卡器组件图(第 1 部分) 104
叠卡器零件列表(第 1 部分) 105
叠卡器组件图(第 2 部分) 106
叠卡器零件列表(第 2 部分) 107
冷却风扇组件图 108
冷却风扇零件列表 109
可选的 4.25 英寸拾取器组件 110
可选的 4.25 英寸拾取器零件列表 111
可选的 4.25 英寸叠卡器组件 112
可选的 4.25 英寸叠卡器零件列表 113
倒带器组件图 114
倒带器零件列表 115
可选卷筒纸导板对比度传感器图 116
可选卷筒纸导板对比度传感器部件列表 117
盖子图画 118
盖子零件单 119

范畴

简介

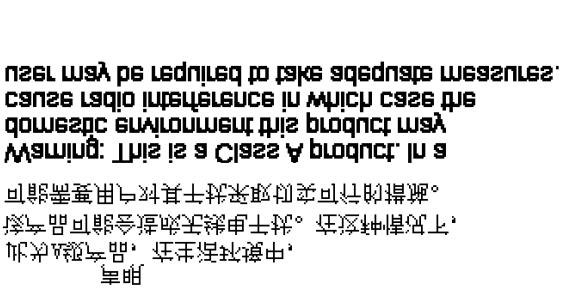
本用户手册专为操作本打印机的人员提供。本手册信息按打印机的安装、操作先后次序进行排序。即常规信息、开启包装、安装、安装色带和标签纸、打印机操作、控制面板操作和打印机的支持和维护。

AVERY DENNISON 期望 AVERY DENNISON 656 / 636 打印机能够为您提供卓越的打印品质，同时我们也会为您提供尽善尽美的售后服务。我们热切期待任何建设性的意见或批评，以便将来能够为您提供业界性能最佳的打印机产品。

安全问题/警告

注意

本款打印机有一些挤压点。我们已对这些部位采取了良好的保护措施，并且建议绝对不要改变或破坏本打印机的保护装置。



保修信息

有限保修

AVERY DENNISON Systems Group 隶属于 AVERY DENNISON Corporation，向已经利用推荐的程序和运行环境来安装和操作 AVERY DENNISON 656/636 打印机的原始购买者提供下列保修服务。

部件

在打印机发货之日起 6 个月内，免费更换材料或工艺方面有缺陷的部件。但不包括因疏忽、滥用或正常磨损而损坏的部件。属于 AVERY DENNISON 656/636 正常磨损部件包括打印头，进纸滚筒和裁纸刀。

服务

更换有缺陷的部件的服务内容说明如上，我们将在打印机发货之日起 6 个月内免费提供此服务。

当您需要在美国国内订购机器和介质时，请与下列地址联系。

AVERY DENNISON Corporation
One Wilcox Street
Sayre, Pa. 18840
电话： 1-800-96AVERY DENNISON (967-2927) 或 (570) 888-6641
传真： (570) 888-5230

如需备用部件，请与服务或技术支持部门申请。

AVERY DENNISON Corporation
One Wilcox Street
Sayre, Pa. 18840
电话： 1-800-96AVERY DENNISON (967-2927) 或 (570) 888-6641
传真： (570) 888-5230

对于其它国家用户，如需部件和服务请与当地的 AVERY DENNISON 供应商联系。

AVERY DENNISON Apparel Identification Systems Group 保留对机器系统和机器规格进行必要的任何修改和改进的权利，并对此前出售的设备不承担进行上述改变的任何义务。

客户须知

打印机位置

本款打印机重约 57 磅(约合 26 千克)，因此在打印机正常运行时，客户需提供足以承重的工作台。AVERY DENNISON 推荐使用工业用工作台，尺寸约为 96 英寸长，30 英寸宽，32 英寸高。(参照图 1)。

Comment [LS1]:

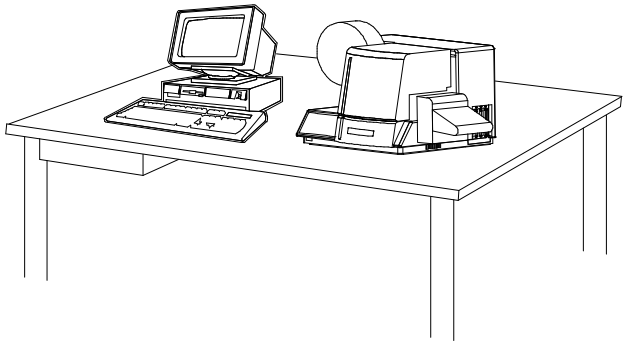


图 1 - 推荐使用的工作台样式。

应根据人员因素考虑 AVERY DENNISON 656 / 636 打印机的放置位置。打印机应置于既能够保持最佳产品流量，又能为操作人员提供必要舒适性的地方。AVERY DENNISON 已采取若干有效措施确保操作人员可以对其轻松操作和控制。但是，只有根据人员因素来确定打印机的放置位置时才会实现这一目标。这些因素包括打印机的高度，打印机周围的空间以及打印机的易使用程度。

AVERY DENNISON 656/636 打印机是一款高分辨率热敏打印机。虽然 AVERY DENNISON 的设计已达到理想的静音效果，但是我们仍然建议您将打印机置于能够承受打印和裁纸噪音的地方。

通常，本设备在运行时应关闭顶盖，以将打印机中的灰尘和污物数量降至最低。

交流电源线

AVERY DENNISON 打印机需使用 10A、115V 交流电或 10A、230V 交流电。这样，即可将计算机和任何附加支持或服务设备插入同一设备。

用于 AVERY DENNISON 打印机或与其连接的外围设备的电力服务都应遵守标准电力规程(包括适当的接地和中性条件)。

虽然 AVERY DENNISON 打印机设计可用于长时间工业环境下运行，但是，控制打印机的微处理器对电压不足或峰值电压很敏感。处于此类原因以及推荐的最低电流供应，AVERY DENNISON 建议您安装或保留一个单独的、“安全的”设备用于提供 AVERY DENNISON 打印机及其外设使用。

开启包装

装运时，AVERY DENNISON 打印机放置在一个大硬纸箱中，因此很难用手搬运。

请勿从包装箱中取出打印机或在装运/接收地拆开包装。

注意：鉴于下述原因，我们建议您不要在装运/接收地拆开包装。*首先：*由于使用了硬纸板包装箱来装运 AVERY DENNISON 打印机，因此可以使用叉车、铲车或手推车来搬运打印机。考虑到打印机的重量，您可以更方便、安全地使用上述任意设备将打印机搬运到预定的安装位置上。*其次：*当您在公司内搬动打印机时，应将其置于硬纸板包装箱内从而保证在移动到安装位置时打印机免受损坏。一旦打印机到达预定位置，即可将其拆开包装。

请从包装箱的顶部打开，并取出打印机(参照图 2)。请不要向包装箱的深处切割，因为在其顶部正下方放置有物品。除去放置在顶部填充物上面的物品。除去顶部填充物。使用捆扎带将打印机提出包装箱并放置于桌子上。从打印机上拿开带子和塑料。请检查打印机在装运过程中是否损坏。如果发现有损坏，请与 AVERY DENNISON 联系以获得更多指导，电话 (570) 888-6641(美国)。如在其它国家，请与当地的 AVERY DENNISON 供应商联系。如果打印机上没有明显的装运破损，就可以将其放置到预定位置上。

有些情况下，使用双层包装箱装运打印机。

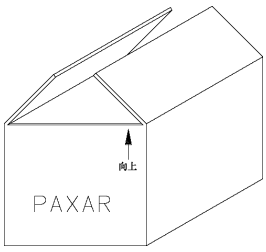


图 2 硬纸箱

请妥善保存装运材料以备将来重新放置打印机或将其返回工厂维修时使用。

组件目录

下表显示 AVERY DENNISON 656 / 636 打印机装运包装箱中应包含的额外部件（部分）。若有缺失，请立即通知 AVERY DENNISON，电话 (570) 888-6641（美国）。如在其它国家，请与当地的 AVERY DENNISON 供应商联系。

- AVERY DENNISON 656/636“用户手册”
- 工具箱
- 一根易除接头电线
- 叠卡器组件
- 用于驱动打印机的可选软件。
- 一根串行通信电缆/转换器。

注意： 上述某些部件可能置于工具箱的封袋中。

AVERY DENNISON 656/636 工具箱(#351390)

241149	防静电手套(2)
921309	16 进制键盘
921364	3/16 英寸长球形起子
181301	2.5 毫米球形起子
351156	纸屑清除工具
511398C	656/636 打印机用户手册
241132	防静电腕带
921338	T-T 打印机清洁工具箱

打印机安装

安装叠卡器

请除去叠卡器的单独包装。请除去叠卡器周围的包装并将其与其它打印机包装材料保存在一起。

请来回旋转，打开打印机的顶盖。请将大的手柄与两个圆形管脚置于打印机的右侧。充分松动把手，以使叠卡器能够在打印机机架与把手之间滑动。叠卡器将位于两个管脚上。向后滑动叠卡器，直至碰到右上侧机架。旋紧把手。随后，调整把手使其能盖住叠卡器。

将叠卡器安装到右上侧导轨。卸下一个翼形螺丝。将其插入右上侧导轨组件中与其相配的孔中。将翼形螺丝拧到底座内。对于其它翼形螺丝，请重复以上操作过程。

从叠卡器背部引出的一条带有连接器的电缆插到 TCB（请参考本手册中的“P.C. 板标识”部分）上的插座中。插座和插头带有极性。旋转插头直到极性键槽与插座对齐，并将叠卡器连接器推入插座。

保险丝配置

AVERY DENNISON 656/636 打印机上的主保险丝位于交流电输入插座中。入口处有一个保险盒，用于放置保险丝和选择合适的线电压。如果窗口中的电压与打印机所要使用的交流线电压**不**匹配，请**切勿**插入电线。请按照如下步骤重新配置：

1) 抬高电压指示器窗口正上方的调整片，使用平口螺丝刀打开交流输入插座。

2) 卸下红色保险盒。

3) 取出所有保险丝和保险丝跳线(如果有)。

4) 根据实际情况，将相应数量和规格的保险丝和保险丝跳线插入保险盒。

配置编号一： 线电压范围

(参照图 3A) 90－132V/50－60Hz 交流电

1) 安装一条 921167－10.0A/250V、1/4 x 1 1/4 英寸长的保险丝

2) 安装一根保险丝跳线

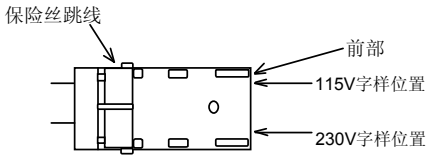
配置编号二： 线电压范围

(参照图 3B) 180－265V/50 - 60Hz 交流电

1) 安装两条 921168 - 10.0A/250V、5 x 20 毫米长的保险丝

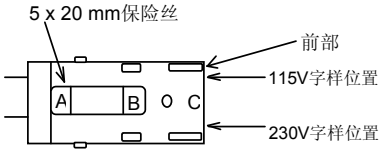
注意：必须将保险丝跳线取出，以安装这两根 5 x 20 毫米保险丝。

图 -3A



1/4 x 1 1/4" 保险丝一个，远端

图 -3B



5 x 20MM保险丝，每边一个

保险丝必须位于点 A 与点 B 之间而非点 B 与点 C 之间(如图所示)。

- 3) 将保险盒重新插入交流电输入插座，并选择所需电压。
- 4) 关闭交流电输入插座并确保此时所选电压正确。

P.C. 板标识

母板 (371170)	- 打印机底部的水平板
前面板 (511108)	- 用户界面系统
热敏控制板 (371105TT)	- AT 插槽 2
打印头驱动器板 (341106TT)	- AT 插槽 1

热敏控制板 DIP 开关设置

DIP 开关编号	定义	636	656
8	DOWNSTACKER / LOKPRINT	DOWNSTACKER 开启 LOKPRINT® 关闭	DOWNSTACKER 开启 LOKPRINT® N/A
7	未使用	关闭	关闭
6	未使用	关闭	关闭
5	叠卡器堵塞	启用 开启 禁用 关闭	启用 开启 禁用 关闭
4	打印机类型	关闭	关闭
3	打印机类型	开启	关闭
2	未使用	关闭	关闭
1	DPI	240 关闭 300 开启	240 关闭 300 开启

安装电线

每台打印机附带一条电线。电压为 115 伏的打印机电线将使用美国标准三相插头。在电压为 230 伏与某些电压为 115 伏的打印机配置中，将去掉电缆插头。客户必须邀请合格的电工人员来完成插头和变更工作。AVERY DENNISON 为许多国家客户提供标准各异的打印机。因此，客户可根据本国实际情况自行安装电线。

安装 PC 接口电缆

656/636 打印机需要一个 9 针 RS232 电缆。该电缆随打印机一同提供。若无该电缆，请从 AVERY DENNISON 订购(部件编号 351124)。

应将电缆插入端连接到打印机右侧 TCB(请参考本手册中的“P.C.板标识”部分)上的 9 针 D 形插孔中。电缆的插孔应与个人计算机后部的 9 针 RS232 连接器连接。如果 9 针串口不可用，则我们还随所有打印机提供一个 9 至 25 针转换器。

安装 PC 软件

我们将在专门的文档中论及用于驱动 AVERY DENNISON 打印机家族的软件。用于现场为 AVERY DENNISON 656/636 打印机创建版式的 Formatter / PcMate Plus 软件是一个 Windows 应用程序。656/636 打印机将不能使用原来的 Selfform 创建版式。新的 Formatter / PcMate Plus 软件包能为所有的 AVERY DENNISON 控制打印机创建版式。

我们已经更新了 DOS 版本的 PcMate，以驱动 656/636 打印机。您需要使用 PCMate DOS V3.05 或更高版本。

此外，当使用 RS232 接口和 AVERY DENNISON 的 PCL 命令行语言时，本打印机还可以从大型机上直接运行。

产品描述

打印机描述

AVERY DENNISON 656/636 型热敏打印机(参照图 4)是一款电子打印机，可以在织物、卡片标签纸、热封口和压敏标签卷上打印。本打印机带有与计算机或大型机系统连接的接口，这样客户就可以利用 AVERY DENNISON 的 Formatter / PcMate Plus 程序完成电子数据输入甚至用于设计标签。本打印机可以制作完整的单面打印标签。

- 在 PC 上设计您自己的标签
- 计算机接口 ＝ 与 IBM 兼容
- 大型机直接接口
- RS232 9 针 D 形串口插座

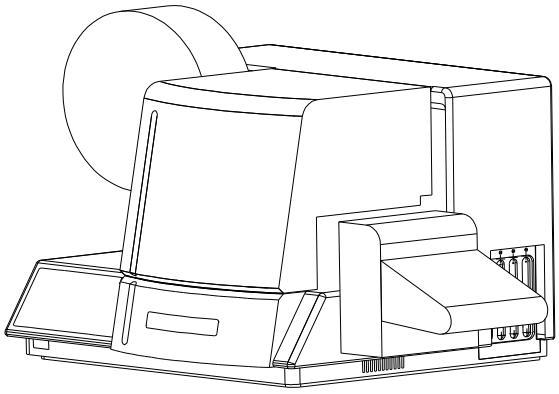


图 4 - AVERY DENNISON 656/636 型标签打印机

个人计算机规格

本规格描述了对连接到 AVERY DENNISON 656/636 打印机的个人计算机所必需的硬件和应用软件方面的要求。

AVERY DENNISON 656/636 打印机使用 DOS 版本的 PCMate 或 Windows 版本的 PcMate Plus / Formatter 软件。这些应用程序创建标牌或标签格式(版式)，然后通过计算机串口向打印机写入和传输数据。

“PcMate Plus / Formatter ” 需要具备下列条件：

- IBM® PC 或兼容机；
- Microsoft Windows® 98 第二版或更高；
  (包括 Windows 2000、ME、 NT 和 XP)
- 64 Mb RAM
- 1 Gb 硬盘驱动器
- Pentium(奔腾)或 Pentium(奔腾)类型处理 - 400 Mhz 或更高
- 3-1/2"软驱和 CD Rom 光驱。

磁盘驱动器：您需要起码 100 mb 磁盘空间的硬盘来储存 PCMate Plus 程。储存版式和批处理等还需要额外的磁盘空间。

有关正确的安装步骤，请参阅指定的软件包。

打印机规格

打印方法：	窄形卷筒纸热转印或热敏单面打印机 速度 — 高达 7 IPS(177.8 毫米/秒)
标签尺寸	最大：高达 5.125 英寸(130.2 毫米)卷筒纸 x 高达 7 英寸(177.8 毫米)进纸剪裁和堆叠 - 高达 14.0 英寸(355.6 毫米)进纸宽度/倒带 最小：1 英寸(25.4 毫米)卷筒纸 x 1 英寸(25.4 毫米)进纸
打印区域	最大：高达 5 英寸(127 毫米) 卷筒纸 x 最大 13.875 英寸(352.4 毫米)进纸 最小：无
分辨率	240 DPI x 240 DPI 300 DPI x 300 DPI
字体	两种可伸缩字体：精简、标准、黑体字、大小写 字号可从 4 pt 到 96 pt (300 DPI)，6pt 到 96 pt (240 DPI) 所有可旋转角度为 0°、90°、180°、270°
徽标	对每个标牌的数量或尺寸均无限制(至最大图像区域) 所有可旋转角度为 0°、90°、180°、270°
维护符号	全套 Ginetex 维护符号集和全套 NAFTA 维护符号集 完全可扩展 所有可旋转角度为 0°、90°、180°、270°
调整	左对齐，右对齐和居中 — 可选区域
标签纸	支持空白或预打印织物、空白或预打印卡片标签纸和冲切空白或预打印的压敏材料
接口	AVERY DENNISON PCL 通过 RS232 串口 — 9 针 D 形

控制面板	推入按钮打印机具有 2 行 x 24 个字符国际标准 LCD 后打光显示功能
尺寸	16.0 英寸(406.4 毫米)高 x 27 英寸(685.8 毫米)宽 含叠卡器 x 18.5 英寸(469.9 毫米)厚度
重量	57 磅(26 千克)
电源	90-132/180-265 V/50-60Hz 10A 可选开关
温度	41°F (5°C) 到 104°F (40°C)
湿度	5% 至 90% 无冷凝
其它特性	- 打印机运行时的信息下载 - 排序字段 - 时间/日期戳 - 使用寿命计算 - 操作人员可调整的有：扫描器、裁纸位置、打印位置、波特率和缓冲器大小 - 故障检测：标签纸用光、油墨不足、打印机头开启、叠卡器已满、叠卡器卡纸和打印机头过热 - 显示：批处理作业中剩余的要打印标签数、批处理作业 ID、批处理总长度(按英寸计)、总裁纸次数 - 自我故障诊断 - 丢失感应标签检测和纠正 - 插槽、槽口、孔或反射定位检测
色带	AVERY DENNISON 标准热敏颜色与宽度
选件	- SV-100 条码校对器系统 - 倒带器 - 反射传感器(卷筒纸的后部) - PCMate - Formatter/PcMate Plus - 备用部件工具箱 - 国际标准硬件工具箱 - 可选的 4.25 英寸叠卡器 - 可选的 Downstacker

可选的 4.25 英寸叠卡器规格

- 4.25 英寸卷筒纸 x 1¾ 英寸送纸
- 可用于 636、656 和 676 型打印机
- 可能需要将旧机型中的裁纸刀压杆更换为一个底座带孔的裁纸刀压杆 — 部件编号为：355018。
- 仅用于打印织物和热封口材料(不打印压敏材料或标牌)。
- 叠卡的高度取决于材料尺寸和重量。(可能未达到叠卡器的总高度)
- 对于 676 型打印机，卡纸传感器要求将 LED 重新定位到中心位置，而对于 636 和 656 型打印机，则需要将 LED 重新定位到后部的一组孔上。
- 如果要将标准的叠卡器替换为 4.25 英寸的叠卡器，则必须更换裁纸刀保护装置以匹配所用的叠卡器。

打印机操作

加载色带

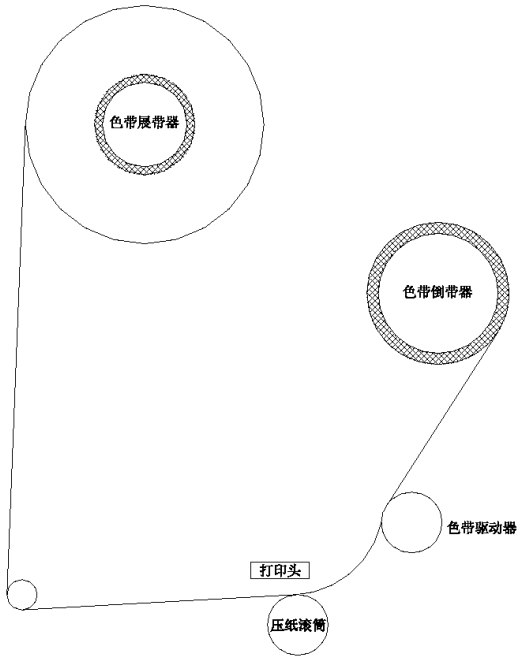


图 5－色带连线示意图

色带包装在一个塑料袋子中。为了达到最佳效果，请在安装到打印机之前将其保存在原包装中。参照上图，按照下述步骤加载色带。

1) 打开色带包装，并在三个插槽对齐时将其按到转轴上，以将其至于色带展带器转轴上(*参照图 5*)。

2) 确保色带按上图所示的方向从卷轴上展开，并如图所示进行安装。

注意：新色带有一个导杆，这样即可轻松将色带穿过打印区域。

3) 将空色带收带芯置于色带倒带转轴上。该色带收带芯至少与色带同宽。色带卷上的粘性物质可以将导杆紧紧附着在倒带芯上。

4) 牵引色带直至其开始部分盘绕到收带芯上。

5) 应旋转色带转轴，以防打印头与色带芯之间留有多余的色带。

注意：请确保色带收带芯与色带介质卷紧靠在色带支撑盘上，以便色带直接穿过打印台。

加载标签纸

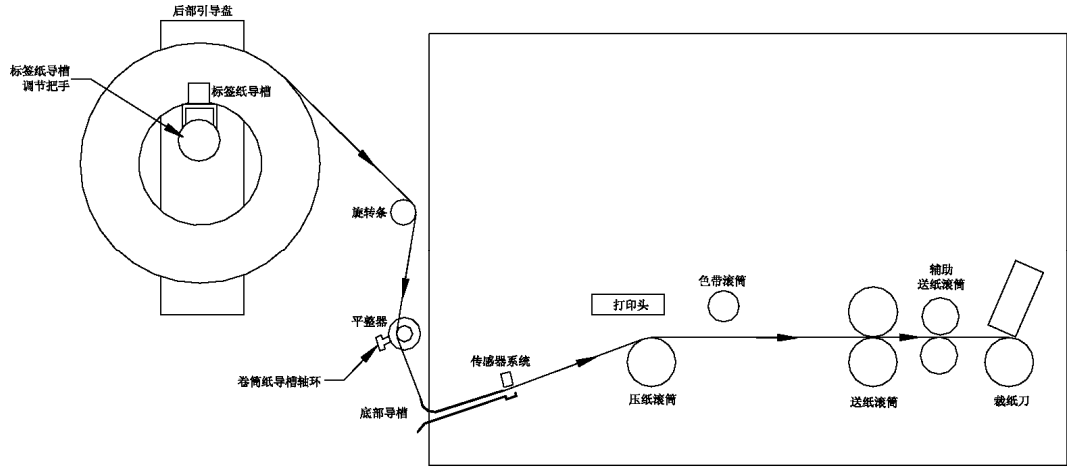


图 6－标牌标签纸穿行路线示意图

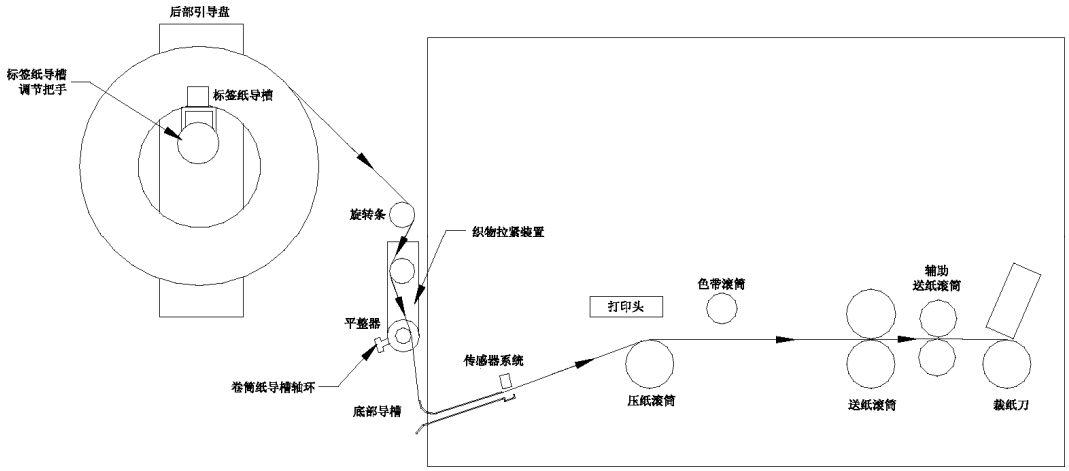


图 6A－织物穿行路线示意图

首次加载标签纸

1) 将展带器宽度调整到宽于所要加载的标签纸卷的宽度。将标签纸卷置于导槽之间的展带器上，标签纸将从顶部按顺时针方向展开。将展带器宽度调整至标签纸尺寸，并使其不会夹住纸芯。

2) 调整平整器杆上卷筒纸导槽的宽度，使其比标签纸稍宽。

3) 除去带子或将标签纸的粘合端从标签纸介质卷上展开。从标签纸上拉出约 2 英尺(0.5 米)，以使其穿过打印机。

注意：如果材料的末端粘住，请剪下已经粘在其它表面上的所有材料。

4) 打开打印机的铰接盖。

5) 轻推打印头释放推杆使打印头可向上摆动，打开打印头。

6) 充分逆时针旋转进纸压力把手，打开进纸滚筒。

7) 将标签纸的前沿环绕在两根平整器杆上之后，将其滑过带有定位传感器和指示杆的漏斗。由于打印机为中心对齐状态，因此请将标签纸置于中心位置。

8) 当标签纸离开传感器区域时，继续将标签纸滑动穿过打印台。

9) 一旦标签纸穿过进纸滚筒后，继续滑动并穿过辅助进纸滚筒和裁纸刀，进入叠卡器中。

10) 检查标签纸是否居中并且笔直穿过打印机。根据需要进行调整。

11) 关闭进纸滚筒和打印头。

12) 将所有松动的标签纸重新绕回介质卷上。

13) 将平整器上的卷筒纸导槽下调到标签纸的边缘位置，同时不要使标签纸变形。

对接标签纸

注意：打印头关闭时，请勿穿过打印台进行对接。

AVERY DENNISON 656/636 打印机可使您快速更换/补充介质。与对接标签纸相比，可更轻松地除去留在打印机内的标签纸末端并重新对接标签纸。但是，如果需要进行对接，可以将新标签纸卷的前端和仍在打印机中的剩余标签纸的尾端连接起来。

当标签纸用完，打印机停止工作并显示标签纸用完的错误信息时，您需要按照前面叙述的步骤在打印机的展带器上加载新介质卷。确保您确实已经决定新介质卷在展带器上的工作方式，以免标签纸发生任何缠绕。将两端连接在一起，并逆时针旋转介质卷将其绷紧。打开打印头和进纸滚筒，手动拉引结合处并超过打印台。

注意：只要打印机中放置了与先前不同类型或宽度的标签纸，都应执行一次运行试验。如果对打印质量/定位满意，即可立即投入使用。如果需优化打印质量/定位，请参考“打印机设置”步骤并执行必需步骤进行改进。

调整卷筒纸导槽

AVERY DENNISON 656/636 打印机设计独特，因此只需改变三个卷筒纸导槽即可满足各版式之间对滚筒宽度的不同要求。这些调整无需任何工具。

展带器自身附带一个导槽。展带器前面的把手调整展带器的导槽宽度，同时保持中央对齐。逆时针旋转把手即可增加宽度，顺时针旋转则正好相反。调整展带器的宽度，使其宽于所要加载的标签纸卷的宽度。将标签纸卷置于导槽之间的展带器上，标签纸将从顶部按顺时针方向展开。将展带器宽度调整至标签纸尺寸，并使其不会夹住纸芯。

第二组导槽位于标签纸定位漏斗左侧的平整器上。一旦标签纸加载完毕并笔直的穿过打印机后，即可将该组卷筒纸导槽向下调整到标签纸的边缘处，同时不要使标签纸变形。松开塑料翼形螺丝并将轴环滑入新位置，然后重新拧紧翼形螺丝。只需整体移入或移出轴环，即可对标签纸的卷筒纸位置进行精确调整。如果导槽太紧，则标签纸边缘将卷起。

第三个卷筒纸导槽调整即是叠卡器正上方的导轨(请参阅本手册中的“调整叠卡器”部分)。松开正上方每个导轨后面的把手并根据需要将其滑入或滑出，可以精确转动上方导轨的位置。当导轨进入叠卡器时，正上方的导轨应位于标签或标牌后面或前面大约 1/16 英寸(1.5 毫米)处。

打印头操作

加载标签纸和色带时，需打开和关闭打印头模块。清洁和更换打印头时，也须打开打印头。本手册后面的“清洁打印头”和“更换打印头”部分将提供清洁和更换打印头的详细信息。

打印头上有一个互锁开关，用于防止在开启打印头的情况下运行打印机。如果打印头处于开启状态，则显示器将显示 － HEAD OPEN(打印头打开)。

警告：若未佩戴防静电手套和防静电腕带时，请勿触碰打印头。

若要打开打印头来加载介质，请按压锁销下部*(参照图 7)*。此时，打印头的底盘将从后部转动并旋转打开。

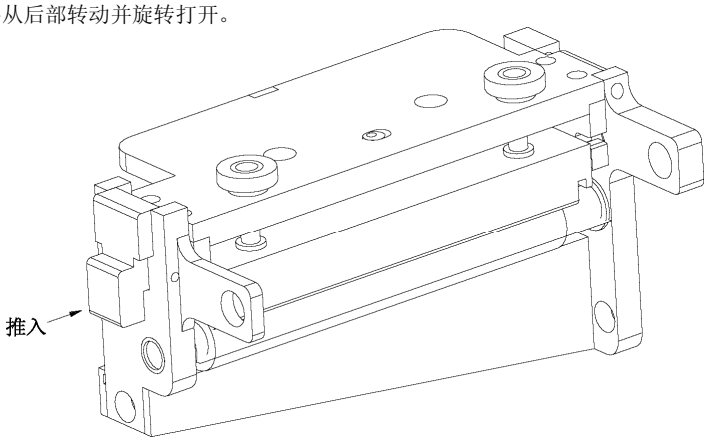
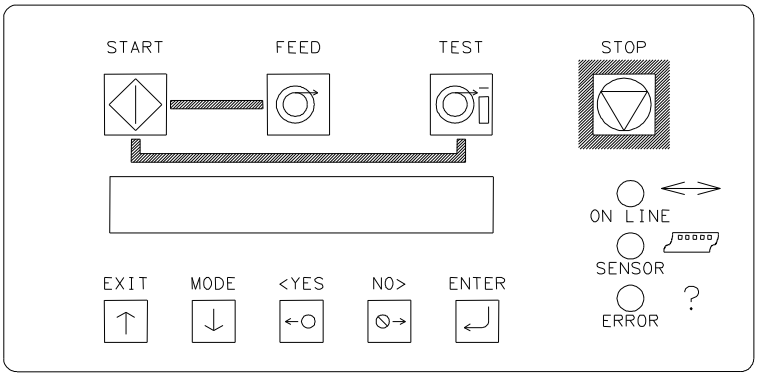


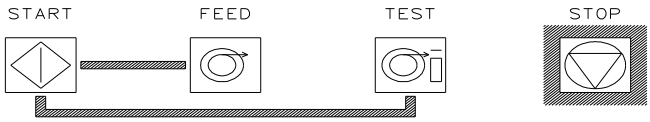
图 7 － 打印头操作

要关闭打印头底盘，请下移打印头并按下锁销。当打印头转过顶部时，释放锁销。

控制面板操作



控制按钮



Start（启动）

－启动打印机。

－ON LINE（联机）指示灯必须显示绿色。

（将打印已下载的批处理作业）

Feed（进纸）

- 必须同时使用 FEED（进纸）和 START（启动）按钮。
- 释放两个按钮时，将停止进纸。
- 此时，将剪裁打印头与裁纸刀之间的标签并将其视为已打印的标签堆叠起来。
- 标签纸将以连续条带的形式移动。
- 此时，不会打印穿过打印机的标签纸。

－色带不会向前移动，并且将自动激活 656 打印机的省墨功能。

－必须关闭打印头。

Test（测试）

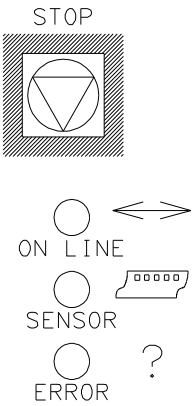
- 必须同时使用 TEST （测试）和 START（启动）按钮。
- 释放按钮时，将停止测试。
- 此时，将剪裁打印头与裁纸刀之间的标签并将其视为已打印的标签堆叠起来。
- 标签纸将以连续条带的形式移动。
- 此时，标签纸穿过打印机同时打印测试图案。
- 色带将随标签纸向前移动。
- 必须关闭打印头。

Stop（停止）

－Stop（停止）按钮将使打印机停止在当前正在打印的标签的末端。

指示灯

AVERY DENNISON 656/636 打印机有三个指示灯。这些指示灯与 LCD 显示器配合使用，用于高知操作人员打印机的当前状态。



On Line（联机）

OFF（关闭）

－ 尚未加电。

－ 是否处于加电过程。

－ 系统检测失败。

<u>加电后：</u>

－ 正在运行打印机。

橙色

－系统处于运行状态。

－准备下载批处理作业。

绿色

－将要打印批处理作业，准备启动。

Sensor（传感器）

GREEN = "C" SENSOR（绿色＝"C" 传感器）

－打印机已停止，－指示灯亮，－传感器置于标签纸传感器标志孔上面。

－打印机运行时指示灯闪亮，－ 传感器与 HOLES（孔）标记对齐。

ORANGE = REFLECTIVE SENSOR（橙色＝反射传感器）

－ 打印机运行时指示灯闪亮，－传感器与 PRINTED MARKS（已打印标志）标记对齐。

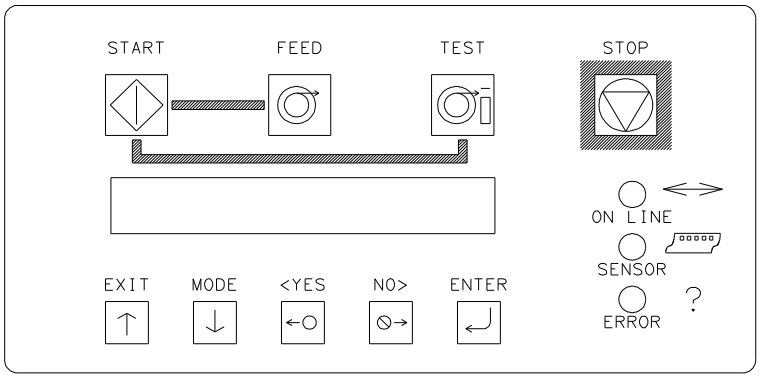
Error（错误）

ORANGE（橙色）

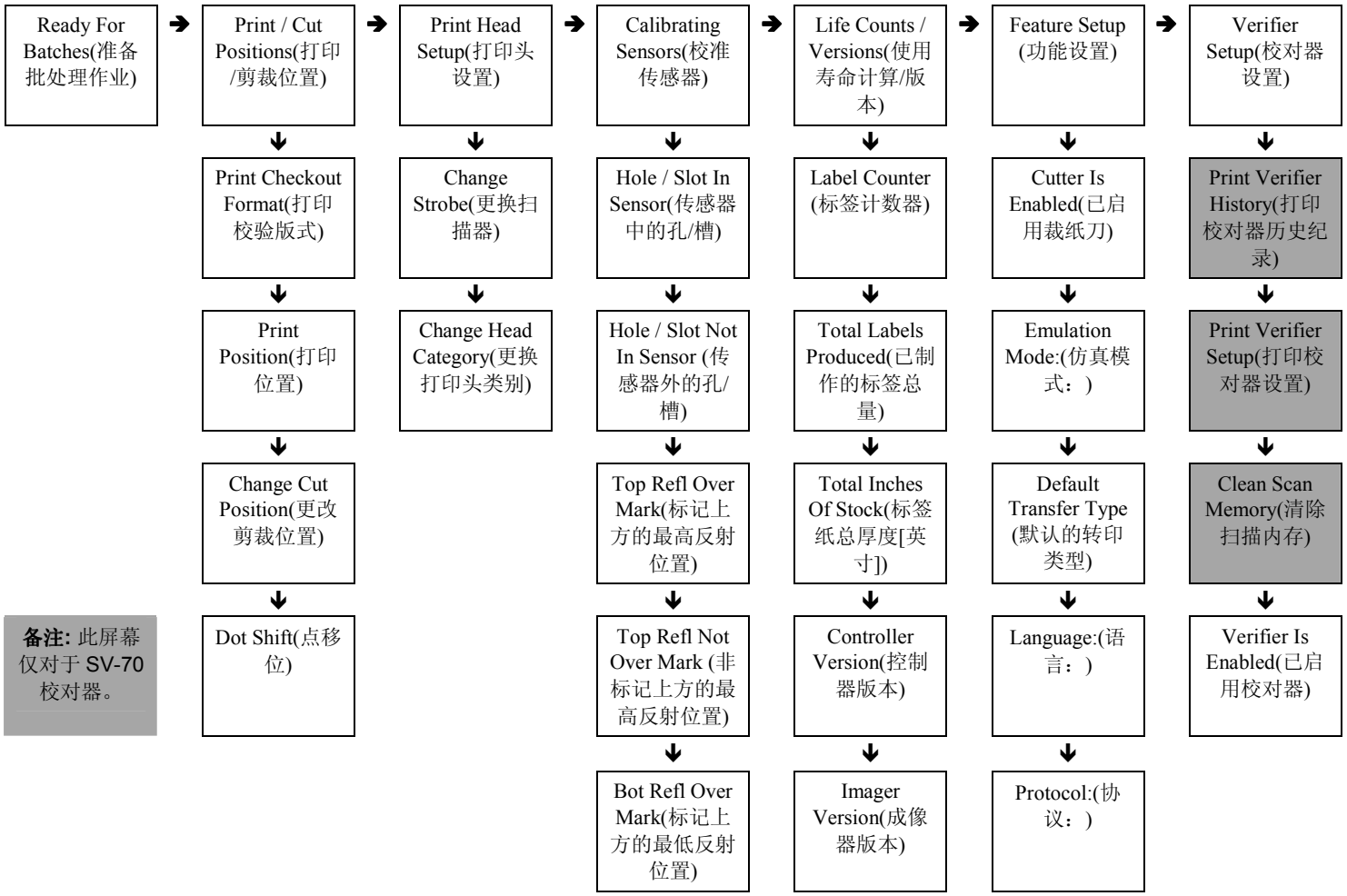
－ 已触发系统互锁功能，显示错误。

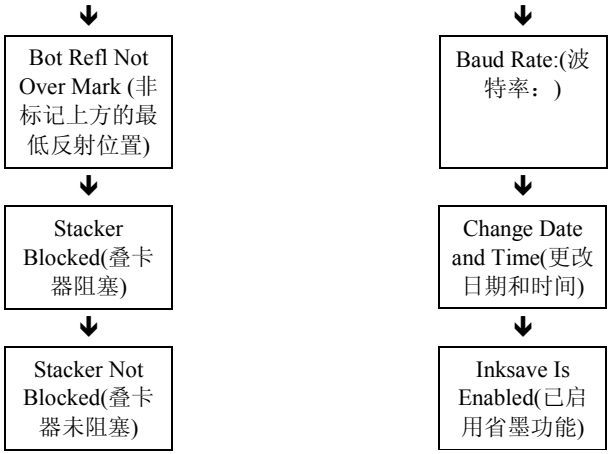
LCD 显示器

LCD 显示器为 2 行、24 个字符格式，同时具有逆光性便于阅读。大多数情况下，显示器的第一行为提示或问题。第二行是响应信息。



前面板菜单图


Ready For Batches(准备批处理作业)
Print / Cut Positions(打印/剪裁位置)
Print Checkout Format(打印校验版式)
Print Position(打印位置)
Change Cut Position(更改剪裁位置)
Dot Shift(点移位)
Print Head Setup(打印头设置)
Change Strobe(更换扫描器)
Change Head Category(更换打印头类别)
Calibrating Sensors(校准传感器)
Hole / Slot In Sensor(传感器中的孔/槽)
Hole / Slot Not In Sensor (传感器外的孔/槽)
Top Refl Over Mark(标记上方的最高反射位置)
Top Refl Not Over Mark (非标记上方的最高反射位置)
Bot Refl Over Mark(标记上方的最低反射位置)
Life Counts / Versions(使用寿命计算/版本)
Label Counter (标签计数器)
Total Labels Produced(已制作的标签总量)
Total Inches Of Stock(标签纸总厚度[英寸])
Controller Version(控制器版本)
Imager Version(成像器版本)
Feature Setup (功能设置)
Cutter Is Enabled(已启用裁纸刀)
Emulation Mode:(仿真模式：)
Default Transfer Type (默认的转印类型)
Language:(语言：)
Protocol:(协议：)
Verifier Setup(校对器设置)
Print Verifier History(打印校对器历史纪录)
Print Verifier Setup(打印校对器设置)
Clean Scan Memory(清除扫描内存)
Verifier Is Enabled(已启用校对器)
备注: 此屏幕仅对于 SV-70 校对器。


Bot Refl Not Over Mark (非标记上方的最低反射位置)
Stacker Blocked(叠卡器阻塞)
Stacker Not Blocked(叠卡器未阻塞)
Baud Rate:(波特率：)
Change Date and Time(更改日期和时间)
Inksave Is Enabled(已启用省墨功能)

前面板加电/主屏幕

加电（故障诊断检测）

D	I	A	G	N	O	S	T	I	C		T	E	S	T		1							

在初始化前面板并等待热敏控制板 (TCB) 响应时显示此屏幕。显示此屏幕时，代码将检查 LED 灯和显示器的功能。将检查 LED 灯的每种状态，即橙色、绿色、棕黄色和关闭状态。通过向屏幕上写入一个字符检验通信功能，然后读取返回的字符并与代码比较来检查 LCD 灯。如果发生错误，代码将暂停故障诊断测试，并且 ERROR（错误）LED 将闪亮。

在 DIAGNOSTIC TEST 1（诊断测试 1）过程中，还检验小键盘。该过程检查每个按键是否可以正常工作。如果检测到故障情况，即暂停测试，并且屏幕显示找到的第一个故障按键，如下图所示：

(	B	U	T	T	O	N		N	A	M	E	)			K	E	Y		S	T	U	C	K

(BUTTON NAME)（按钮名称）是前面板上的一个推入按钮名称，即 START（启动）、FEED（进纸）、TEST（测试）、STOP（停止）、EXIT（退出）、MODE（模式）、<YES, NO>（是、否）或 ENTER（输入）。

当代码完成上述检测后，将尝试与热敏控制板 (TCB) 通信。

D	I	A	G	N	O	S	T	I	C		T	E	S	T		#	#	#					
T	C	B		V	E	R	S	I	O	N		0	0	.	0	0							

当 TCB 和 AT 经过了不同阶段的 PowerPC 初始化后，此屏幕将更新为诊断次数。

当将要执行可从前面板上运行的故障诊断检测时，也将显示故障诊断检测屏幕。

一旦完成诊断检测，前面板应显示 HOME（主）屏幕。

HOME SCREEN（主屏幕）

R	E	A	D	Y		F	O	R		B	A	T	C	H	E	S							
6	X	6	/	3	0	0																	

或

B	A	T	C	H		I	D								Q	U	A	N	T	I	T	Y
P	C	L	0	0	1																1	0

当打印机加电并完成所有初始化操作后，如果没有任何需要打印的批处理作业，则 HOME（主）屏幕将显示 READY FOR BATCHES（准备批处理作业）、机型及打印头密度。

当有需要打印的批处理作业时，HOME（主）屏幕将显示

BATCH ID QTY（批处理作业量）。Batch ID / Batch Qty（批处理作业 ID/批处理作业量）屏幕显示当前正在剪裁的批处理作业 ID 和要剪裁的标签数。

当 Batch Id/Qty（批处理作业 ID/数量）屏幕为主屏幕并且用户按下 EXIT（退出）按钮时，在显示 Batch Id/Qty（批处理作业 ID/数量）屏幕之前，屏幕将短暂显示机型和 DPI 值。

如果打标机正在执行 FEED（进纸）或 TEST（测试）模式，则屏幕将在第二行分别显示 FEEDING（正在进纸）或 PRINTING TEST PATTERN（正在打印测试图案），而第一行将为空白。

```
FEEDING
```

```
PRINTING TEST PATTERN
```

按下 MODE/Down Arrow（模式/下箭头）按键，用户即可看到如下表所列的各种模式下的屏幕显示情况（请参阅本手册中的“前面板模式描述”部分)。

随时按下 EXIT（退出）/上箭头）按键，即可返回到 HOME（主）屏幕。

PRINTER ADJUSTMENTS（调整打印机）

```
PRESS ENTER FOR
PRINT/CUT POSITIONS
```

PRINTHEAD ADJUSTMENTS（调整打印头）

```
PRESS ENTER FOR
PRINT HEAD SETUP
```

CALIBRATE SENSORS（校准传感器）

```
PRESS ENTER FOR
CALIBRATING SENSORS
```

LIFE COUNTS/VERSIONS（使用寿命计算/版本）

```
PRESS ENTER FOR
LIFE COUNTS/VERSIONS
```

SETUP SCREEN（设置屏幕）

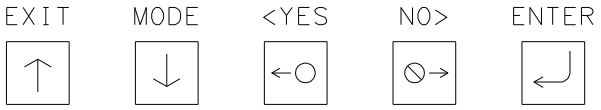
P	R	E	S	S		E	N	T	E	R		F	O	R									
F	E	A	T	U	R	E		S	E	T	U	P											

VERIFIER SETUP SCREEN（校对器设置屏幕）

P	R	E	S	S		E	N	T	E	R		F	O	R									
V	E	R	I	F	I	E	R		S	E	T	U	P										

前面板模式描述

可使用以下功能键来选择和修改本款打印机的 6 个主模式级别：



使用 MODE(模式) ↓ 按键，以浏览主模式屏幕，如下所示：

PRESS ENTER FOR
PRINT / CUT POSITIONS

PRESS ENTER FOR
PRINT HEAD SETUP

PRESS ENTER FOR
CALIBRATING SENSORS

PRESS ENTER FOR
LIFE COUNTS / VERSIONS

PRESS ENTER FOR
FEATURES SETUP

PRESS ENTER FOR
VERIFIER SETUP

使用 EXIT(退出) ↑ 按键，即可返回到 HOME(主)屏幕。

PRINT/CUT POSITIONS（打印/剪裁位置）

P	R	E	S	S		E	N	T	E	R		F	O	R								
P	R	I	N	T	/	C	U	T		P	O	S	I	T	I	O	N					

如果有需要打印的批处理作业，则该屏幕将在 BATCH ID/BATCH QTY(批处理作业 ID/批处理作业量)屏幕后显示，否则，将在 READY FOR BATCHES/MODEL DPI(准备批处理作业/机型 DPI)主屏幕后显示。

按下 ENTER 键，即可进入 PRINT/CUT POSITIONS(打印/剪裁位置)屏幕。按下 MODE/Down Arrow(模式/下箭头)按键，即可进入 PRINTHEAD SETUP(打印头设置)屏幕。按下 EXIT/Up Arrow(退出/上箭头)按键，即可返回到 HOME(主)屏幕。

P	R	E	S	S		E	N	T	E	R		T	O									
P	R	I	N	T		C	H	E	C	K	O	U	T		F	O	R	M	A	T		

该屏幕是 PRINT/CUT POSITIONS(打印/剪裁位置)后的第一个屏幕。按下 ENTER 键，打印机即可打印校验版式。此时，打印机将设置校验版式并开始打印。前面板将保留在该屏幕，因此用户即可使用 MODE/Down Arrow(模式/下箭头)按键进行打印机调整。按下 EXIT/Up Arrow(退出/上箭头)按键时，打印机即停止打印校验版式并返回到请求检验前的状态。

按下 MODE/Down Arrow(模式/下箭头)按键，即可进入 PRINT POSITION(打印位置)屏幕。按下 EXIT/Up Arrow(退出/上箭头)按键，即可返回到 HOME(主)屏幕。

P	R	I	N	T		P	O	S	I	T	I	O	N									
V	A	L	U	E	:	±	X	X			N	E	W		V	A	L	U	E	:	±	Y	Y

该屏幕将在 PRINT CHECKOUT FORMAT(打印校验版式)屏幕后显示。使用该屏幕，可以在进纸方向上调整打印位置。

使用<YES/NO>(是/否)按钮，即可更改新打印值。该值以正/负值格式显示。XX 和 YY 的数值范围在 −9 至 +9 之间。按下 ENTER 键，即可将 CURRENT PRINT(当前打印)值更改为 NEW PRINT(新打印)值。一个较大的正值会使打印位置右移，而一个较大的负值会使打印位置左移。

按下 MODE/Down Arrow(模式/下箭头)按键，即可进入 HANGE CUT POSITION(改变剪裁位置)屏幕。按下 EXIT/Up Arrow(退出/上箭头)按键，即可返回到 HOME(主)屏幕。

C	H	A	N	G	E		C	U	T		P	O	S	I	T	I	O	N					
V	A	L	U	E	:	±	X	X			N	E	W		V	A	L	U	E	:	±	Y	Y

该屏幕将在 PRINT POSITION(打印位置)屏幕后显示。使用该屏幕，即可调整剪裁位置。使用<YES/NO>(是/否)按钮，即可更改新剪裁值。该值以正/负值格式显示。XX 和 YY 的数值范围在 −9 至 +9 之间。按下 ENTER 键，即可将 CURRENT CUT(当前剪裁)值更改为 NEW CUT(新剪裁)值。一个较大的正值会使剪裁位置右移，而一个较大的负值会使剪裁位置左移。

按下 MODE/Down Arrow(模式/下箭头)按键，即可进入 DOT SHIFT(点移位)屏幕。按下 EXIT/Up Arrow(退出/上箭头)按键，即可返回到 HOME(主)屏幕。

D	O	T		S	H	I	F	T													
V	A	L	U	E	:	±	X	X			N	E	W		V	A	L	U	E	:	±	Y	Y

该屏幕将在 CHANGE CUT POSITION(更改剪裁位置)屏幕后显示。使用该屏幕，可以在卷筒纸方向上调整打印位置。使用<YES/NO>(是/否)按钮，即可更改新转移值。该值以正/负值格式显示。XX 和 YY 值的范围可以在 −16 个点至 +16 个点之间。按下 ENTER 键，即可将 CURRENT DOT SHIFT(当前点移位)值更改为 NEW DOT SHIFT(新点移位)值。一个较大的正值会使打印位置前移，而一个较大的负值会使打印位置后移。

按下 MODE/Down Arrow(模式/下箭头)按键，即可返回到 PRINT CHECK OUT FORMAT(打印校验版式)屏幕。按下 EXIT/Up Arrow(退出/上箭头)按键，即可返回到 HOME(主)屏幕。

PRINTHEAD SETUP（打印头设置）

P	R	E	S	S		E	N	T	E	R		F	O	R							
P	R	I	N	T	H	E	A	D		S	E	T	U	P							

该屏幕将在 PRINT/CUT POSITIONS(打印/剪裁位置)屏幕后显示。

按下 ENTER 键，即可进入 PRINTHEAD SETUP(打印头设置)屏幕。按下 MODE/Down Arrow(模式/下箭头)按键，即可进入 CALIBRATING SENSORS(校准传感器)屏幕。按下 EXIT/Up Arrow(退出/上箭头)按键，即可返回到 HOME(主)屏幕。

C	H	A	N	G	E		S	T	R	O	B	E									
V	A	L	U	E	:	±	X	X			N	E	W		V	A	L	U	E	:	±	Y	Y

该屏幕是 PRINTHEAD SETUP(打印头设置)后的第一个屏幕。使用该屏幕，用户即可调整扫描器。使用<YES/NO>(是/否)按钮，即可更改新值。该值以正/负值格式显示。X 和 Y 值的范围可以在 −7 至 +7 之间。按下 ENTER 键，即可将 CURRENT STROBE(当前扫描器)值更改为 NEW STROBE(新扫描器)值。一个较大的正值会使打印颜色变深，而一个较大的负值会使打印颜色变浅。

按下 MODE/Down Arrow(模式/下箭头)按键，即可进入 CHANGE HEAD CATEGORY(更改打印头类别)屏幕。按下 EXIT/Up Arrow(退出/上箭头)按键，即可返回到 HOME(主)屏幕。

H	E	A	D		C	A	T	E	G	O	R	Y									
V	A	L	U	E	:	±	X	X			N	E	W		V	A	L	U	E	:	±	Y	Y

该屏幕将在 CHANGE STROBE(更改扫描器)屏幕后显示。使用该屏幕，用户即可输入打印头的种类。使用<YES/NO>(是/否)按钮，即可更改新打印头类别值。该值范围为 1 至 8 之间。按下 ENTER 键，即可将 CURRENT HEAD(当前打印头)类别值更改为 NEW HEAD(新打印头)类别值。有关设置打印头类别的指导，请阅读“更换打印头”部分。

按下 MODE/Down Arrow(模式/下箭头)按键，即可返回到 CHANGE STROBE(更改扫描器)屏幕。按下 EXIT/Up Arrow(退出/上箭头)按键，即可返回到 HOME(主)屏幕。

CALIBRATE SENSORS（校准传感器）

P	R	E	S	S		E	N	T	E	R		T	O								
C	A	L	I	B	R	A	T	E		S	E	N	S	O	R	S					

该屏幕将在 PRINT HEAD SETUP（打印头设置）屏幕后显示。

按下 ENTER 键，即可进入 CALIBRATE SENSORS（校准传感器）屏幕。按下 MODE/Down Arrow（模式/下箭头）按键，即可进入 LIFE COUNTS/VERSIONS（使用寿命计算/版本）屏幕。按下 EXIT/Up Arrow（退出/上箭头）按键，即可返回到 HOME（主）屏幕。

H	O	L	E	/	S	L	O	T		I	N		S	E	N	S	O	R			
V	A	L	U	E	:	0	0	0		N	E	W		V	A	L	U	E	:	0	0	0	

该屏幕是 CALIBRATE SENSORS（校准传感器）后的第一个屏幕。将标签纸孔/槽检测标志置于传感器下面。缓慢移动传感器下的标签纸，直至 NEW VALUE（新值）读数达到最小值，然后按下 Enter 键。

按下 MODE/Down Arrow（模式/下箭头）按键，即可进入 HOLE/SLOT NOT IN SENSOR（传感器外的孔/槽）屏幕。按下 EXIT/Up Arrow（退出/上箭头）按键，即可返回到 HOME（主）屏幕。

H	O	L	E	/	S	L	O	T		N	O	T		I	N		S	E	N	S	O	R	
V	A	L	U	E	:	0	0	0		N	E	W		V	A	L	U	E	:	0	0	0	

该屏幕将在 HOLE/SLOT IN SENSOR（传感器内的孔/槽）屏幕后显示。将标签纸置于传感器下面，以阻塞传感器，并且当 NEW VALUE（新值）达到最大值时，按下 Enter 键。

按下 MODE/Down Arrow（模式/下箭头）按键，即可进入 TOP REFL OVER MARK（标记上方的最高反射位置）屏幕。按下 EXIT/Up Arrow（退出/上箭头）按键，即可返回到 HOME（主）屏幕。

T	O	P		R	E	F	L		O	V	E	R		M	A	R	K				
V	A	L	U	E	:	0	0	0		N	E	W		V	A	L	U	E	:	0	0	0	

该屏幕将在 HOLE/SLOT NOT IN SENSOR（传感器外的孔/槽）屏幕后显示。将标签纸置于传感器下面，以使反射标记位于传感器下部，并且当 NEW VALUE（新值）达到最大值时，按下 Enter 键。

按下 MODE/Down Arrow（模式/下箭头）按键，即可进入 TOP REFL NOT OVER MARK（非标记上方的最高反射位置）屏幕。按下 EXIT/Up Arrow（退出/上箭头）按键，即可返回到 HOME（主）屏幕。

T	O	P		R	E	F	L		N	O	T		O	V	E	R		M	A	R	K		
V	A	L	U	E	:	0	0	0		N	E	W		V	A	L	U	E	:	0	0	0	

该屏幕将在 TOP REFL OVER MARK（标记上方的最高反射位置）屏幕后显示。将标签纸置于传感器下面，以使标签纸位于传感器下方而反射标记不在传感器下面，并且当 NEW VALUE（新值）为最小值时，按下 Enter 键。

按下 MODE/Down Arrow（模式/下箭头）按键，即可进入 BOT REFL OVER MARK（标记上方的最低反射位置）屏幕。按下 EXIT/Up Arrow（退出/上箭头）按键，即可返回到 HOME（主）屏幕。

B	O	T		R	E	F	L		O	V	E	R		M	A	R	K					
V	A	L	U	E	:	0	0	0		N	E	W		V	A	L	U	E	:	0	0	0

该屏幕将在 TOP REFL NOT OVER MARK(非标记上方的最高反射位置)屏幕后显示。将标签纸置于传感器上方，以使反射标记处于传感器上方，并且当 NEW VALUE(新值)达到最大值时，按下 Enter 键。

按下 MODE/Down Arrow(模式/下箭头)按键，即可进入 BOT REFL NOT OVER MARK(非标记上方的最低反射位置)屏幕。按下 EXIT/Up Arrow(退出/上箭头)按键，即可返回到 HOME(主)屏幕。

B	O	T		R	E	F	L		N	O	T		O	V	E	R		M	A	R	K	
V	A	L	U	E	:	0	0	0		N	E	W		V	A	L	U	E	:	0	0	0

该屏幕将在 BOT REFL OVER MARK(标记上方的最低反射位置)屏幕后显示。将标签纸置于传感器上方，以使标签纸位于传感器上方而反射标记不在传感器上方，并且当 NEW VALUE(新值)为最小值时，按下 Enter 键。

按下 MODE/Down Arrow(模式/下箭头)按键，即可进入 STACKER BLOCKED(叠卡器阻塞)屏幕。按下 EXIT/Up Arrow(退出/上箭头)按键，即可返回到 HOME(主)屏幕。

S	T	A	C	K	E	R		B	L	O	C	K	E	D								
V	A	L	U	E	:	0	0	0		N	E	W		V	A	L	U	E	:	0	0	0

该屏幕将在 BOT REFL NOT OVER MARK(非标记上方的最低反射位置)屏幕后显示。将标签纸置于叠卡器卡纸传感器中，以使标签纸处于传感器通道中，并且当 NEW VALUE(新值)达到最大值时，按下 Enter 键。

按下 MODE/Down Arrow(模式/下箭头)按键，即可进入 STACKER NOT BLOCKED(叠卡器未阻塞)屏幕。按下 EXIT/Up Arrow(退出/上箭头)按键，即可返回到 HOME(主)屏幕。

S	T	A	C	K	E	R		N	O	T		B	L	O	C	K	E	D				
V	A	L	U	E	:	0	0	0		N	E	W		V	A	L	U	E	:	0	0	0

该屏幕将在 STACKER BLOCKED(叠卡器阻塞)屏幕后显示。取出叠卡器卡纸传感器内的所有标签纸，以使传感器通道内无任何标签纸，并且当 NEW VALUE(新值)为最小值时，按下 Enter 键。

按下 MODE/Down Arrow(模式/下箭头)按键，即可返回到 HOLE/SLOT IN SENSOR(传感器中的孔/槽)。按下 EXIT/Up Arrow(退出/上箭头)按键，即可返回到 HOME(主)屏幕。

LIFE COUNTS/VERSIONS（使用寿命计算/版本）

P	R	E	S	S		E	N	T	E	R		F	O	R								
L	I	F	E		C	O	U	N	T	S	/	V	E	R	S	I	O	N	S			

ENTER 键，即可进入 LIFE COUNTS/VERSIONS(使用寿命计算/版本)屏幕。

按下 MODE/Down Arrow(模式/下箭头)按键，即可进入 FEATURE SETUP(功能设置)屏幕。按下 EXIT/Up Arrow(退出/上箭头)按键，即可返回到 HOME(主)屏幕。

L	A	B	E	L		C	O	U	N	T	E	R	:	0	0	0	0	0	0			

PRESS ENTER TO RESET

该屏幕是 LIFE COUNTS/VERSIONS(使用寿命计算/版本)后的第一个屏幕。该屏幕显示自上次重置计数器以来已打印的总标签量。按下 ENTER 键，即可将计数器重置为零。

按下 MODE/Down Arrow(模式/下箭头)按键，即可进入 TOTAL LABLES PRODUCED(已制作的标签总量)屏幕。按下 EXIT/Up Arrow(退出/上箭头)按键，即可返回到 HOME(主)屏幕。

TOTAL LABELS PRODUCED
0 0 0 0 0 0 0 0 0 0

该屏幕将在 LABEL COUNTER(标签计数器)屏幕后显示。该屏幕显示自打印机启用以来已制作的总标签量。用户不能重置该计数器。

按下 MODE/Down Arrow(模式/下箭头)按键，即可进入 TOTAL INCHES OF STOCK(标签纸总厚度[英寸])屏幕。按下 EXIT/Up Arrow(退出/上箭头)按键，即可返回到 HOME(主)屏幕。

TOTAL INCHES OF STOCK
0 0 0 0 0 0 0 0 0 0

该屏幕将在 TOTAL LABELS PRODUCED(已制作的标签总量)屏幕后显示。该屏幕显示自打印机启用以来已制作的总标签厚度(按英寸计)。用户不能重置该值。

按下 MODE/Down Arrow(模式/下箭头)按键，即可进入 CONTROLLER VERSION(控制器版本)屏幕。按下 EXIT/Up Arrow(退出/上箭头)按键，即可返回到 HOME(主)屏幕。

CONTROLLER VERSION
TCB1093 4

该屏幕将在 TOTAL INCHES OF STOCK(标签纸总厚度[英寸])屏幕后显示。该屏幕显示控制器 (TCB) 使用的操作系统版本。

按下 MODE/Down Arrow(模式/下箭头)按键，即可进入 IMAGER VERSION(成像器版本)屏幕。按下 EXIT/Up Arrow(退出/上箭头)按键，即可返回到 HOME(主)屏幕。

IMAGER VERSION
USA19.01

该屏幕将在 CONTROLLER VERSION(控制器版本)屏幕后显示。该屏幕显示成像器 (AT) 使用的操作系统版本。

按下 MODE/Down Arrow(模式/下箭头)按键，即可返回到 LABEL COUNTER(标签计数器)屏幕。

按下 EXIT/Up Arrow(退出/上箭头)按键，即可返回到 HOME(主)屏幕。

FEATURE SETUP SCREEN（功能设置屏幕）

P	R	E	S	S		E	N	T	E	R		F	O	R						
F	E	A	T	U	R	E		S	E	T	U	P								

该屏幕将在 LIFE COUNT/VERSIONS（使用寿命计算/版本）屏幕后显示。

按下 ENTER 键，即可进入 FEATURE SETUP（功能设置）屏幕。按下 MODE/Down Arrow（模式/下箭头）按键，即可进入 VERIFER SETUP（校对器设置）屏幕。按下 EXIT/Up Arrow（退出/上箭头）按键，即可返回到 HOME（主）屏幕。

C	U	T	T	E	R		I	S		E	N	A	B	L	E	D				
P	R	E	S	S		E	N	T	E	R		T	O		D	I	S	A	B	L	E		

或

C	U	T	T	E	R		I	S		D	I	S	A	B	L	E	D				
P	R	E	S	S		E	N	T	E	R		T	O		E	N	A	B	L	E		

该屏幕是 FEATURE SETUP（功能设置）后的第一个屏幕。使用该屏幕，即可启用或禁用裁纸刀。按下 ENTER 键，即可从 ENABLED（启用）切换到 DISABLED（禁用），反之亦然。按下 MODE/Down Arrow（模式/下箭头）按键，即可进入 EMULATION MODE（仿真模式）屏幕。按下 EXIT/Up Arrow（退出/上箭头）按键，即可返回到 HOME（主）屏幕。

E	M	U	L	A	T	I	O	N		M	O	D	E	:	N	O	N	E		
N	E	W		E	M	U	L	A	T	I	O	N		M	O	D	E	:	6	3	0		

该屏幕将在 CUTTER ENABLE/DISABLE（启用/禁用裁纸刀）屏幕后显示。使用该屏幕，即可更改 EMULATION MODE（仿真模式）。使用 <YES and NO>（是和否）按键，即可在 NONE（非）、630 与 650 模式之间切换。按下 ENTER 键，将用新仿真模式后选定的模式来更新仿真模式。按下 MODE/Down Arrow（模式/下箭头）按键，即可进入 DEFUALT TRANSFER TYPE（默认的转印类型）屏幕。按下 EXIT/Up Arrow（退出/上箭头）按键，即可返回到 HOME（主）屏幕。

D	E	F	A	U	L	T		T	R	A	N	S	F	E	R		T	Y	P	E			
V	A	L	U	E	:	X	X	X			N	E	W		V	A	L	U	E	:	Y	Y	Y

如果仿真模式不是“非”，则该屏幕将在 EMULATION MODE（仿真模式）后显示。使用该屏幕，即可更改 DEFAULT TRANSFER TYPE（默认的转印类型）。当打印机处于 630 或 650 仿真模式时，即使用该转印类型。630 和 650 仿真模式在其 PCL 代码中不会发送有效的 **6X6** 转印类型。对于那些版式，使用该默认类型。使用 <YES and NO>（是和否）按键，可以改变光标位置处的编号值。按下 ENTER 键，即可将当前值更改为新值（即 053 用于类型 53）。在最后一位数字上按下 ENTER 键后，即可更新首行的 TRANSFER TYPE（转印类型）。按下 MODE/Down Arrow（模式/下箭头）按键，即可进入 LANGUAGE（语言）屏幕。按下 EXIT/Up Arrow（退出/上箭头）按键，即可返回到 HOME（主）屏幕。

				L	A	N	G	U	A	G	E	:		X	X	X	X	X	X				
N	E	W		L	A	N	G	U	A	G	E	:		Y	Y	Y	Y	Y	Y				

该屏幕将在 DEFAULT TRANSFER TYPE(默认的转印类型)屏幕后显示。使用该屏幕，即可更改前面板显示的语言。使用 <YES and NO>(是和否)按键，即可在打印机所支持的语言之间进行切换。前面板的任何语言数量均可储存在闪存盘模块(取决于可用空间)内。如果在打印机上除了默认语言外，没有可用其它语言，则 XXXXXX 和 YYYYYY 将显示相同的值。按下 ENTER 键，即可将显示的语言更改为选定的语言。按下 MODE/Down Arrow(模式/下箭头)按键，即可进入 PROTOCOL(协议)屏幕。按下 EXIT/Up Arrow(退出/上箭头)按键，即可返回到 HOME(主)屏幕。

警告：不匹配的通信协议可能导致无法与打印机通信和/或丢失数据。

				P	R	O	T	O	C	O	L	:		X	X	X	X	X	X				
N	E	W		P	R	O	T	O	C	O	L	:		Y	Y	Y	Y	Y	Y				

该屏幕将在 LANGUAGE(语言)屏幕后显示。使用该屏幕，可以在所支持的各个类型间更改通信协议。使用 <YES and NO>(是和否)按键，可以在支持的协议之间进行切换 － RTS/CTS 是硬件握手协议，而 XON/XOFF 则是软件协议。按下 ENTER 键，即可将通信协议更新为所选协议。按下 MODE/Down Arrow(模式/向下箭头)按键，即可进入 BAUD RATE(波特率)屏幕。按下 EXIT/Up Arrow(退出/上箭头)按键，即可返回到 HOME(主)屏幕。

				B	A	U	D		R	A	T	E	:	X	X	X	X	X	X				
N	E	W		B	A	U	D		R	A	T	E	:	Y	Y	Y	Y	Y	Y				

该屏幕将在 PROTOCOL(协议)屏幕后显示。使用该屏幕，即可更改串行通信速度。使用 <YES and NO>(是和否)按键，即可根据串行电信电缆长度在所支持的速率之间进行切换 － 典型为 9600。按下 ENTER 键，即可将通信速度更新为所选速度。按下 MODE/Down Arrow(模式/下箭头)按键，即可进入 CHANGE DATE AND TIME(更改日期和时间)屏幕。按下 EXIT/Up Arrow(退出/上箭头)按键，即可返回到 HOME(主)屏幕。

C	H	A	N	G	E		D	A	T	E		A	N	D		T	I	M	E				
0	3	/	1	4	/	0	0		1	2	:	0	5		P	M							

该屏幕将在 BAUD RATE(波特率)屏幕后显示。使用该屏幕，即可更改系统日期和时间。当出现该屏幕时，即闪烁月份中的第一个数字。(日期以美国格式显示，即“月/日/年”。)按下 <YES and NO>(是和否)按键，可以分别向上和向下更改数字。按下 ENTER 键，即可移到下一个数字。只能更改数字和 AM 或 PM 中的字母 A 或 P。完成所有更改后，按下 MODE/Down Arrow(模式/下箭头)按键，即可进入 INKSAVE ENABLE/DISABLE(启用/禁用省墨功能)；按下 EXIT/Up Arrow(退出/上箭头)按键，即可返回到 HOME(主)屏幕。如果输入非法日期或时间，则该屏幕将重新显示原始日期或时间。用户继续使用之前，必须首先输入有效日期和时间。

I	N	K	S	A	V	E		I	S		E	N	A	B	L	E	D						
P	R	E	S	S		E	N	T	E	R		T	O		D	I	S	A	B	L	E		

或

I	N	K	S	A	V	E		I	S		D	I	S	A	B	L	E	D					
P	R	E	S	S		E	N	T	E	R		T	O		E	N	A	B	L	E			

使用该屏幕，即可启用或禁用省墨功能。“省墨”是某些机型上的可选功能。必须在将要运行的版式上启用该功能。如果版式上已启用了省墨功能，即可使用该屏幕禁用该功能。按下 ENTER 键，即可从 ENABLED（启用）切换到 DISABLED（禁用），反之亦然。按下 MODE/Down Arrow（模式/下箭头）按键，即可进入 CUTTER ENABLE/DISABLE（启用/禁用裁纸刀）屏幕。按下 EXIT/Up Arrow（退出/上箭头）按键，即可返回到 HOME（主）屏幕。

VERIFIER SETUP（校对器设置）

P	R	E	S	S		E	N	T	E	R		F	O	R									
V	E	R	I	F	I	E	R		S	E	T	U	P										

该屏幕将在 FEATURE SETUP（功能设置）屏幕后显示。

按下 ENTER 键，即可进入 VERIFIER SETUP（校对器设置）屏幕。按下 MODE/Down Arrow（模式/下箭头）按键，即可返回到 PRINT/CUT POSITION（打印/剪裁位置）屏幕。按下 EXIT/Up Arrow（退出/上箭头）按键，即可返回到 HOME（主）屏幕。

备注: 此屏幕仅对于 SV-70 校对器。

P	R	E	S	S		E	N	T	E	R		T	O										
P	R	I	N	T		V	E	R	I	F	I	E	R		H	I	S	T	O	R	Y		

该屏幕是 VERIFIER SETUP（校对器设置）后的第一个屏幕。按下 ENTER 键，打印机将打印包含条码信息的校对器历史报告，它是自最后清除扫描内存以后发生的所有故障扫描信息。

按下 MODE/Down Arrow（模式/下箭头）按键，即可进入 PRINT VERIFIER SETUP（打印校对器设置）屏幕。按下 EXIT/Up Arrow（退出/上箭头）按键，即可返回到 HOME（主）屏幕。

备注: 此屏幕仅对于 SV-70 校对器。

P	R	E	S	S		E	N	T	E	R		T	O										
P	R	I	N	T		V	E	R	I	F	I	E	R		S	E	T	U	P				

该屏幕将在 PRINT VERIFIER SETUP（打印校对器设置）屏幕后显示。按下 ENTER 键，打印机将打印包含当前校对器设置信息的报告。

按下 MODE/Down Arrow（模式/下箭头）按键，即可进入 CLEAR SCAN HISTORY（清除扫描历史纪录）屏幕。按下 EXIT/Up Arrow（退出/上箭头）按键，即可返回到 HOME（主）屏幕。

备注: 此屏幕仅对于 SV-70 校对器。

P	R	E	S	S		E	N	T	E	R		T	O								
C	L	E	A	R		S	C	A	N		M	E	M	O	R	Y					

该屏幕将在 PRINT VERIFIER SETUP(打印校对器设置)屏幕后显示。按下 ENTER 键，将清除校对器扫描内存。

按下 MODE/Down Arrow(模式/下箭头)按键，即可进入 VERIFIER ENABLE(启用校对器)屏幕。按下 EXIT/Up Arrow(退出/上箭头)按键，即可返回到 HOME(主)屏幕。

V	E	R	I	F	I	E	R		I	S		E	N	A	B	L	E	D			
P	R	E	S	S		E	N	T	E	R		T	O		D	I	S	A	B	L	E

或

V	E	R	I	F	I	E	R		I	S		D	I	S	A	B	L	E			
P	R	E	S	S		E	N	T	E	R		T	O		E	N	A	B	L	E	

该屏幕将在 CLEAR SCAN HISTORY(清除扫描历史纪录)屏幕后显示。使用该屏幕，即可启用或禁用校验进程。按下 ENTER 键，即可从 ENABLED(启用)切换到 DISABLED(禁用)，反之亦然。

按下 MODE/Down Arrow(模式/下箭头)按键，即可返回到 PRINT VERIFIER HISTORY(打印校对器历史纪录)。按下 EXIT/Up Arrow(退出/上箭头)按键，即可返回到 HOME(主)屏幕。

调整/维护

打印头的处理

警告

打印头极易损坏，如果不定期清洁，则可能导致过早出现故障。请严格遵守如下规程以确保打印头的使用寿命和打印质量。

热敏打印头是非常灵敏的部件，请务必小心处理，以确保较长的打印头使用寿命。鉴于很多情况都可导致打印头损坏，AVERY DENNISON 已制定了下述规程；

处理

静电放电对热敏打印头非常有害。为避免打印头接触静电，请遵守下述简单规程：

- 将打印头安装到打印机之前，应将所有打印头置于出厂时的防静电包装袋中。
- 656 / 636 型打印机随附防静电腕带。腕带的佩戴 － 无论何时处理打印头，都须佩带。
- 切勿接触任何从打印头或打印线上延伸出来的终端设备。
- 防静电手套随打标机提供，以便在安装过程中使用，如需额外的手套，可从 AVERY DENNISON 订购。无论何时处理打印头时，都须佩戴该手套。如果没有提供其他防静电手套，则在处理打印头前，务必彻底清洗和擦干双手。您手上的油渍会污染打印线并会很快破坏打印用元件。

清洁打印头

注意：在进行任何清洁处理之前，请务必切断打印机电源。

切勿从机器中取出打印头(更换打印头除外)。

处理打印头时必须时刻佩带防静电腕带(必须与皮肤紧密接触)和防静电手套，以免对打印头造成损坏。

用品：

- 清洗打印头时，应始终使用清洗用品。
- 切勿对打印头使用任何有磨损性的物质。
- 切勿在打印头上或使用任何金属性物质或使之靠近打印头。
- 清洗打印头时，建议使用酒精和棉签。

推荐使用的 AVERY DENNISON“主要清洁工具套件”物品编号：921338

步骤：

- 连续使用 2—4 小时后，应清洁打印头。连续使用 8— 12 小时后，应彻底清洁一次打印头。清洁过程中，须将打印头置于打印机内。
- 应使棉签蘸取足量酒精。
- 用棉签擦拭打印头的打印线，以除去所有堵塞物。
- 此外，还应用酒精清洁滚筒和进纸滚筒，以除去油墨和卡片灰尘堵塞物。

更换打印头

<u>切勿</u>从打印机中取出打印头(更换打印头除外)。

在开始更换任何电子部件之前，请务必切换打印机的电源。

注意：处理打印头时必须时刻佩带防静电腕带(必须与皮肤紧密接触)和防静电手套，以免对打印头造成损坏。

1) 请仔细阅读随打印头包装附带的“打印头处理步骤”页，以确定在开始本步骤之前相关信息否改动。

2) 除去打印机上的油墨，以便轻松拆卸打印头。

3) 除去固定静电刷/保护装置的外部螺丝，并向上旋转静电刷/保护装置，以露出打印头上的打印头电缆连接器。

4) 从打印头上拔下打印头电缆。小心地将电缆从连接器中笔直拔出。

5) 将打印头压力螺丝逆时针旋转至最大位置。

6) 将手掌(须佩戴防静电手套)置于打印头的打印线下面，轻推以释放热接收器上的固定管脚，同时将打印头移到打印机右侧。这样即可从底盘上卸下打印头组件。用左手轻推热接收器以“帮助”从组件中取出打印头。

7) 使用一个 2.5 毫米的球形起子除去位于打印头组件顶部的两个打印头固定螺丝。

8) 从热接收器上卸下旧打印头。

9) 将新打印头放到热接收器内。检查新打印头是否完全位于热接收器方型容器中。如果没有完全放入或者打印头还没有放好，则需调整热接收器导槽。

10) 更换打印头的两个固定螺丝。在拧紧这些螺丝之前，应确保打印头已经平稳放置在热接收器上。

11) 更换打印机内部地打印头组件时，应确保热接收器后部的管脚已插入底盘上的孔内。确保导槽管脚已插入前后凹槽。

12) 重新连接打印头电缆，确保连接器稳固。旋转放回静电刷/保护装置并重新安装它的底座螺丝。

注意：如果错误连接电缆，则在打印机加电时，即会损坏打印头。查看打印头下部，以检查电缆连接是否牢固。打印头电缆连接器应处于打印头上的黑色连接器内部。

13) 更换色带并再次检查。给打印机加电并确保没有任何缺陷。

14) 设置打印头种类。按两次 MODE(模式)按键，即可显示 ENTER PRINTHEAD SETUP(进入打印头设置)提示。按下 ENTER 键，并按 MODE(模式)键，直至显示 HEAD CATEGORY(打印头类别)提示。使用 <YES and NO>(是和否)按键，以选择打印头类别。打印头类别划分基于所用打印头的平均电阻。打印头有一个平均打印头电阻值，例如打印头标签上印制的 Rav = 1438Ω。在下表中查找标签上的值并输入相应的打印头种类。按下 ENTER 键，输入该值。必须关机并重新启动打印机，以使更改生效。

打印头类别	平均阻抗 (Rav)
1	1320-1365
2	1366-1410
3	1411-1455
4	1456-1500
5	1501-1545
6	1546-1590
7	1591-1635
8	1636-1680

打印头安装地最后一项检测就是打印测试图案以检查打印质量。您应看到一个平滑的矩形方格。如果没有显示，请参阅“打印头切线调整”主题。

调整打印头

清洁滚筒

通过执行本手册“控制按钮”部分的测试模式，即可确定是否已正确调整打印头。打印测试图案时，已正确调整的打印头将打印出一个平滑的矩形方格。**对调整打印头质量相关问题做出任何判断之前，需要绝对确保已经完全清除了滚筒和打印头上的所有碎屑。**请使用清洁布和少量酒精清洁打印头正下方的滚筒。小心操作，以免在清洁过程中损坏滚筒。请立即更换有磨损的滚筒。

打印头切点

您需要做的最重要的调整就是正确设置打印头切线。打印头未正确调整，将导致印质量很差、散热不良并可能发生色带折叠。打印机生产过程中，已将打印头调整到了滚筒上的最佳切点位置，但是更换打印头则可能改变新打印头的切点位置。因此，您需了解如何正确调整打印头。

调整打印头切线时，必须轻压打印头。逆时针旋转压力螺丝。打印测试图案，以确定是否需要进行最低调整。

如果整个测试图案失败，则说明打印头可能尚未调整到最佳切点处。若要调整切点，请使用备用工具箱中的 2.5 毫米球形起子，松开打印头底座上的两颗螺丝。请勿从打印机中取出打印头。松开螺丝后，使用调整翼形螺钉左右移动打印头。因为调整要求非常精确，因此在运行其它测试模式前，请勿旋转螺钉超过 1/4 周，以便确定是否正在正确的方向上调整打印头。拧紧两颗底座螺丝**(不要拧得过紧)。** 再次打印测试图案，以确认是否需要进一步调整。

打印头压力设置

打印头压力设置非常重要。保持最轻的设置值。这样有助于在维持打印质量的同时延长打印头使用寿命。

打印机已进行出厂设置。应对螺丝进一步执行最小限度内的压力调整。

如需重新调整，请执行如下步骤：打印机加电。请从打印机中卸下色带和标签纸。开启打印头后，逆时针旋转压力螺丝直至不再与打印头底盘接触；此时它应该能够前后自由滑动。关闭打印头。滑动压力螺丝直至它处于标签纸中心的正上方。顺时针旋转压力螺丝直至能够与打印头底盘接触，此时再多旋 1/2 周以增加压力。标签纸宽度改变时，请相应调整压力螺丝位置。

为已加载的标签纸下载合适的版式。按下 Start(启动)键。如果压力螺丝处于最佳位置，则可获得良好的打印质量。

打印质量达到要求后，开始向后旋转螺丝直至打印效果开始减弱。一旦打印效果开始减弱，请碰击 4 次以增加压力。对于窄形标签纸，应使用最小压力值；宽形标签纸需使用稍大压力值。调整切点可以获得更高打印质量(请参阅本手册中的“打印头调整切点”部分)。

如果无法正确调整螺丝以获得良好的打印质量，请致电服务部门。

平整打印头

如果宽形卷筒纸(超过 4 英寸[100 毫米])上打印的测试图案中一条边比另一条

边的颜色浅，则可能是由于打印头不平整。对比打印头支架来观察打印头的前端，即可检测此类故障。要排除此类故障，请切断打印机电源并按照本手册“打印头更换”部分的相关描述从打印机中拿出打印头。打印机本身制作有打印头调整盘，因此完成正确的调整后，打印头将完全平整。打印头支架上有一个定位器盘，它必须紧靠在打印头底盘上滑动。安装打印头，并且应能在卷筒纸上完全平整。

调整标签纸送纸滚筒

常规信息

橡胶压紧辊由一个异常轴支持登上在轴承里位于垂直的槽孔驱动模块的前面和后方底座盘。这路辗登上在牵引簧受控胳膊因此压力调整不必需。

裁纸刀平整调整

裁纸刀带有调整器，使其能够平整剪裁标签纸。若要进行调整，请使用工具箱中的 3/16 英寸球形起子松开两颗螺丝，一颗位于裁纸刀的顶部，另一颗在其下部。在所需平整剪裁方向上移动裁纸刀，并重新拧紧螺丝。

调整叠卡器

您可以在不使用工具的情况下对叠卡器进行 4 个方面的调整，使其适于各种标签类型和宽度的需要。

标签纸长度调整

松开叠卡器立柱底部的两个翼形螺丝并将立柱滑动到一个固定位置，以使要剪裁的标牌或标签能够超出尾部带状滚筒大约 1/4 英寸(6 毫米)。重新拧紧螺丝。

标签纸宽度调整

松开叠卡器立柱后面的两颗翼形螺丝，并将叠卡器立柱调整到理想的标签纸宽度位置。重新拧紧螺丝。

叠卡器角度调整

松开位于最靠近操作人员的叠卡器组件一侧的推杆并调整叠卡器角度(此时叠卡器内应有一些待剪裁的标签)，以使最后一张标签伸出尾部的带状驱动滚筒时，它下面还会有微小的缝隙。重新拧紧螺丝。

叠卡器充满时的调整

内侧叠卡立柱上的传感器用于当叠卡器充满时暂停打印机的工作。本款打印机提供翼形螺丝调整，以设置叠卡高度。

警告：由于某些标签纸材料过重，因此无法堆叠到叠卡器的整体高度。

传感器识别/调整/校准

传感器识别：

标签纸用光

标签纸展带器后部的小型开关能够检测何时抬起标签纸芯(因为此时标签纸已经用光)并停止打印机的运行。

孔/槽索引对齐

标签纸孔/槽对齐是通过位于标签纸漏斗内的与 LED 光栅一体的光学传感器完成的，打印机用它来对准待打孔或待打印的标签纸。

反射性索引定位

当 LED 光栅关闭时，打印机可以使用标签纸孔/槽对齐时用的同一个光学传感器，通过检测到传感器版式上的墨线对齐要打印的标签纸。

油墨不足

打印机可以利用靠近色带展带器轴附近的光学传感器来监控墨量。

滚筒落下 (656)

利用打印机立柱后部的光学传感器即可控制和记录滚筒位置，以执行省墨功能。

送纸口开启

使用送纸模块后部的小型开关，即可检测送纸模块压力把手位置，并且打印机在运行时必须关闭送纸压力把手。

卡纸

当标签离开裁纸器后，叠卡器内的光学传感器可以检测每张剪裁后的标签。如果出现剪裁故障或者标签停留在传感器的观测通道上，打印机将停止工作。

叠卡器充满

使用叠卡器导轨上的一个小型开关，即可检测叠卡器内标签的加载量是否已满。当叠卡器充满时，打印机会由于叠卡已满而停止工作。

传感器调整

6X6 型打印机在生产过程中，已经校准了所有的小型开关和光学传感器，但是，由于打印机所用标签纸和油墨的种类很多，因此需要定期进行重新调整/校准。

标签纸用光

当标签纸展带器加载了整卷标签纸并且已经正确调整展带器卷筒纸导槽时，如果升起和放下纸卷，应该听到开关入位声。否则，根据需要小心弯曲开关挂钩进行调整。

打印定位传感器

调整卷筒纸位置

如果使用带孔或槽的感应标记介质定位，则必须为所用的感应标记介质调整定位传感器卷筒纸位置：

1) 打开送纸滚筒和打印头。

2) 用手在送纸方向移动标签纸直至所需的定位支架或槽位于红色 LED 光栅上方的传感器通道中的插槽内。

3) 关闭送纸滚筒和打印头。

4) 使用传感器把手滑动传感器滑轮组件，并同时观察前面板上的传感器 LED。当 LED 灯亮起并且定位传感器位于孔/槽附近介质上时，即表示传感器处于定位孔或槽上方。

如果打印机在打印批处理作业过程中停机而无明显诱因，则可能是未发现感应标记(三个连续的标签位于同一行，未发现感应标记)。执行如下检查：

— 前面板将显示错误信息，指示有一个传感器未发现的标记。

1) 检查是否已经正确放置展带器和平整器上的卷筒纸导槽。

2) 比较所用感应标记标签纸的实际送纸长度与版式中设置的送纸长度。

3) 重复传感器定位过程。

旋转对齐

LED 灯光的光学传感器用于标签纸定位，它安装在卷筒纸盘组件正上方的方形轴上(正好在打印台的前面)。虽然该光栅已进行出厂调整，但是仍可能需要重新调整以确保正常的光接收。如果执行前述步骤后，仍然继续发生未发现感应标记的错误，请执行如下步骤：

1) 从打印机中移去标签纸。

2) 将传感器滑轮滑至最远端(远离操作人员)。

3) 卸下打印机后盖。

4) 握住螺丝同时确保方形条位于打印机立柱上，旋转方形条以使传感器与光栅上方的槽对齐。根据需要重新拧紧螺丝。

注意：为了确定是否达到最佳对齐位置，请参阅前面板显示器(请参阅本手册中的“传感器校准”和“前面板模式描述”部分)。

5) 将接收器滑轮慢慢滑至最前端(靠近操作人员)，同时确保滑动过程中始终保持传感器对齐。最后，前面板上的更改值应超过 50。

送纸口开启

如果需要调整送纸开启开关，首先进行必需的送纸压力检查，因为它将影响对开关的调整。卸下打印机后盖同时打开和关闭送纸压力把手时，应该能听到开关锁定声。否则，根据需要小心弯曲开关挂钩进行调整。

传感器校准：

光学传感器电力校准：

“故障排除”部分指出了重新校准的次数。

下述方法指示了可用来校准这些传感器的正确步骤。

注意：由于灰尘和碎屑将对传感器的性能产生不利影响，因此应在调整前使用纯净的压缩空气或罐装空气清洁所有的光学传感器。

用品：

- 通常，使用清洁用品清洁传感器和光栅。
- 切勿在传感器和光栅上使用任何腐蚀性物品。
- 切勿使用含酒精的溶液清洁传感器或光栅。
- AVERY DENNISON 推荐使用干燥的空气或棉签清洁传感器和光栅。

校准每个光学传感器时，须执行三个基本步骤：

1) 在前面板上的“校准传感器”模式下选择要校准的传感器。

2) 根据具体情况，将介质或色带至于相应的传感器内，并按下前面板上的 Enter 按钮。

3) 在感应介质重新定位的标签纸定位情况下，孔/槽或黑色反射标记应位于相应的定位传感器的观测通道上，并按下前面板上的 Enter 按钮。在叠卡器卡纸传感器重新定位介质的情况下，相应的卡纸传感器的观测通道上不能有任何介质，并按下前面板上的 Enter 按钮。

润滑步骤

常规信息

636 / 656 系列打印机在制造过程已经装配了无需润滑的合成轴承和已经预润滑的青铜轴承。唯一例外就是旋转裁纸刀两端的摩擦凸轮。定期清洁打印头并除去灰尘将会极大延长打印机的正常使用寿命。

凸轮 — 润滑步骤

1) 每天或大约每 10 万次剪裁后，需清洁凸轮上的灰尘和残余物(使用酒精或其它适当溶剂)。可以使用任何高质量的通用润滑油(不是普通油类)。使用棉签或其它非金属设备。

2) 如果省略润滑步骤，则裁纸刀将发出吱吱的尖叫声并提醒需要对其进行润滑。

合成轴承

1) 如果需要现场更换与合成轴承装配在一起的某个组件，则应使用单独的轴承油以便轻松拆开整个轴承。

2) 如果长时间使用后，合成轴承开始发出“吱吱”的尖叫声，请拆开包含有该轴承的部件，并轻轻清理轴承的表面。使用酒精清洁轴承(灰尘或陈旧性油渍)，然后用一滴轻油再次润滑并重新装配。

在常规使用过程中，无需进行其他打印机润滑步骤。

打印机设置顺序

1) 切断打印机电源，拿出标签纸和色带并使用酒精和干净软布全面清洁打印机展带器到叠卡器的部分。每次清洁打印头时，请按照本手册中的“清洁打印头”部分。

– 切勿使用含酒精的溶液清洁传感器或光栅。

2) 将一整卷常规宽度的标签纸和色带加载到打印机上。

3) 打印机加电。执行诊断测试后，前面板将显示 READY FOR BATCHES(准备批处理作业)。

4) 使用向下箭头下翻到“打印/剪裁位置”模式并按下 Enter 键。
显示 Print Checkout Format(打印检验模式)屏幕时，按下 Enter 键。

5) 按下 Start(启动)键。打印并剪裁了数个标签后，停止打印机并评估最后打印的标签。

6) 根据需要调整打印头位置然后调整压力，以获得最佳打印质量(请参阅本手册中的“调整打印头”部分)。

7) 确认中心线实际位于介质的中心位置。否则，必须首先根据需要检查和调整展带器芯导槽，然后调整平整器的轴环。如果打印质量仍不理想，请参阅前面的步骤 6。

8) 将两张连续标签背对背对齐，检查剪裁的平整性。根据需要调整裁纸刀模块(请参阅本手册中的“裁纸刀平整调整”部分)。

9) 使用前面板，将标签纸的前部剪裁边缘调整到距打印剪裁线 1.0 ± 0.032 英寸位置处。现在，即可使用打印机制作版式，此时，只需针对单独版式通过前面板精确调整打印、剪裁和扫描器。

注意： 如果要在多种介质类型上使用打印机，那么在运行每一种不同的介质时，都需要调整打印头以获得最佳打印质量。

电力故障排除

加电/登录/通信

故障	可能原因	排障措施
无法加电打印机。	1) 电压值不正确。	1) 请确认交流电压输入已配置为适用于打印机的线电压。否则，可能损坏打印机的内部电源(请参阅本手册中的“保险丝配置”部分)。
	2) 打印机电压不足。	1) 请检查电源线的两端是否安全插入打印机。 2) 确认打印机所插入的电源插座供电良好。
	3) 缺少保险丝或保险丝已熔断	1) 请检查交流电压输入装置内的保险丝完整无损。根据需要进行更换(请参阅本手册中的“保险丝配置”部分)。
	4) 未连接电缆/打印机内部连接器	1) 切断电源并从交流电压输入装置中除去电源线。卸下后盖并检查与电源连接的电缆和连接器。(请参阅本手册中的“电力系统示意图”部分)。
	5) 热敏控制板与母板断开连接	1) 切断电源并从交流电压输入装置中除去电源线。卸下后盖并重新安装热敏控制板。
前面板无文字显示或无任何显示内容	1) 已拔掉前面板电缆。	1) 切断电源并从交流电压输入装置中除去电源线。卸下后盖并检查与前面板连接的电缆和连接器。(请参阅本手册中的“电力系统示意图”部分)。

故障	可能原因	排障措施
前面板没有完成故障诊断测试 2。	1) 已从母板拔掉一个或多个 PC 板。	1) 切断电源并从交流电压输入装置中除去电源线。卸下后盖并重新安装 PC 控制板。
打印机不接收批处理作业。	1) 串行通信电缆松动或未连接。	1) 检查并用翼形螺钉固定串行电缆的两端。
	2) 打印机未加电或尚未完成故障诊断测试。	1) 为打印机加电并等待直至前面板显示 Ready for batches(准备批处理作业)。重新下载数据。
	3) 数据发送到错误的打印机。	1) 在 PcMate 中，更改为其发送数据的打印机。
	4) PcMate 中配置错误。	1) 每次都按照 PcMate 手册重新配置 AVERY DENNISON PCL 打印机。
	5) 热敏控制板存在故障。	1) 更换热敏控制板。
	6) 未正确配置跳线。	1) 请与 AVERY DENNISON 售后服务部门联系。

标签纸/色带走卷

故障	可能原因	排障措施
按下启动按钮时，标签纸不动。	1) 没有要打印的批处理作业。	1) 下载批处理作业(如果下载的批处理作业与先前打印机自动启动时下载的批处理作业使用同一版式)。
	2) 存在互锁情况。	1) 读取前面板显示信息，确定互锁编号和类型。纠正编号和类型后，就会减少错误。(例如 Error 901 Stock Out[错误编号 901 标签纸用光]，表示需要重新加载标签纸)。
	3) 送纸马达未连接或发生故障。	1) 检查送纸马达电缆和/或更换送纸马达。
	4) 热敏控制板未连接或发生故障。	1) 检查热敏控制板/ AT 板的连接情况和/或更换热敏控制板。
	5) 未关闭送纸滚筒。	1) 关闭送纸滚筒并按下两次 Start(启动)按钮(其中一次用于清除送纸口开启错误，另一次用于启动打印机)。
	6) 送纸滚筒被卡住。	1) 切断电源，检查所有的送纸滚筒是否都能自由转动。
	7) 标签纸被卡住。	1) 打开打印头和送纸滚筒，检查标签纸是否能在只受到很小阻力或无阻力的情况下穿过打印机。
按下 Start(启动)按钮时，色带不动。	1) 没有要打印的批处理作业。	1) 下载批处理作业(如果下载的批处理作业与先前打印机自动启动时下载的批处理作业使用同一版式)。
	2) 存在互锁情况。	1) 读取前面板显示信息，确定互锁编号和类型。纠正编号和类型后，就会减少错误。(例如 Error 901 Stock Out[错误编号 901 标签纸用光]，表示需要重新加载标签纸)。
	3) 色带马达未连接或发生故障。	1) 检查色带马达电缆和/或更换色带马达。
	4) 热敏控制板未连接或发生故障。	1) 检查热敏控制板/ AT 板的连接情况和/或更换热敏控制板。
	5) 色带滚筒被卡住。	1) 切断电源，检查所有滚筒和转轴是否都能自由转动。
	6) 色带被卡住。	1) 打开打印头，检查色带是否能在只受到很小的阻力或无阻力的情况下穿过打印机。

打印

故障	可能原因	排障措施
打印机的标签纸走卷但是不执行打印。	1) 未对齐标签纸定位传感器。	1) 调整传感器位置，以使感应标记孔经过传感器下部时前面板上的传感器灯闪亮。
	2) 未调整打印头切线位置。	1) 设置打印头切线位置(请参阅本手册中的“调整打印头”部分)。
	3) 未调整打印头压力。	1) 设置打印头压力(请参阅本手册中的“调整打印头”部分)。
	4) 打印头电缆未连接或发生故障。	1) 切断打印机电源，并重新插入接头或更换电缆。
	5) 打印头发生故障。	1) 更换打印头。
	6) 打印头驱动器板未连接或发生故障。	1) 检查打印头驱动器板/ AT 板的连接情况和/或更换打印头驱动器板。
每次打印三张标签后，打印机即停止工作。	1) 未对齐标签纸定位传感器。	1) 调整传感器位置，以使感应标记孔经过传感器下部时前面板上的传感器灯闪亮。
	2) 未校准标签纸定位传感器。	1) 校准传感器(请参阅本手册中的“传感器校准”部分)。
关闭送纸方向上的打印定位。	1) 打印机打印位置错误。	1) 在前面板上进入 Print/Cut Positions(打印/剪裁位置)模式，并根据需要重新调整“打印位置”设置。
	2) 版式上的区域位置错误。	1) 使用 Formatter / PcMate Plus － 检查并根据需要重新调整区域位置。
	3) 滚筒被卡住。	1) 检查滚筒是否可以在轴上自由转动。如果无法自由转动，请及时更换。
关闭卷筒纸方向上的打印定位。	1) 打印机介质安装错误。	1) 检查并根据需要重新安装标签纸(请参阅本手册中的“加载标签纸”部分)。
	2) 未正确调整卷筒纸导槽。	1) 检查并根据需要进行调整(请参阅本手册中的“调整卷筒纸导槽”部分)。
	3) 未正确调整展带器。	1) 检查并根据需要进行调整(请参阅本手册中的“调整卷筒纸导槽”部分)。
	4) 热敏控制板的 DIP 开关设置错误。	1) 检查并根据需要重置 DIP 开关(请参阅本手册中的“TCB Dip 开关设置”部分)。

故障	可能原因	排障措施
打印对比度太浅或太深。	1) 在版式中选择的扫描器设置错误。	1) 使用 Formatter / PcMate Plus 检查并根据所用的标签纸和色带调整扫描器设置。
	2) 打印机扫描器设置错误。	1) 在前面板上进入“打印头设置”模式，并根据需要重新调整扫描器设置。
	3) 未调整打印头位置。	1) 设置打印头位置(请参阅本手册中的“调整打印头”部分)。
	4) 未调整打印头压力。	1) 设置打印头压力(请参阅本手册中的“调整打印头”部分)。
打印图像在送纸方向上出现空白。	1) 色带未与版式对齐。	1) 在转轴上调整色带位置，以使油墨能够覆盖版式的所有区域。
	2) 打印头变脏。	1) 切断打印机电源并清洁打印头和滚筒(请参阅本手册中的“打印头清洁”部分)。
	3) 打印头发生故障。	1) 如果在清洁打印头并运行测试模式后，仍存在空白，请更换打印头。
	4) 未调整打印头位置。	1) 设置打印头位置(请参阅本手册中的“调整打印头”部分)。
	5) 未调整打印头压力。	1) 设置打印头压力(请参阅本手册中的“调整打印头”部分)。
	6) 滚筒已坏。	1) 更换滚筒。
在错误的互锁情况下，打印机不断停止工作。	1) 传感器未校准。	1) 请确认是哪些传感器未校准并根据需要重新校准(请参考本手册中的“传感器校准”部分)。
	2) 未调整传感器位置。	1) 请确认是哪个传感器，然后进行相应的重新调整。
	3) 版式中用于所用油墨类型的油墨传感器类型(浅/深)不正确。	1) 更改版式中的油墨或油墨类型。

剪裁/叠卡

故障	可能原因	排障措施
打印机无法剪裁标签(可旋转裁纸刀不能转动)。	1) 在“功能设置”模式中禁用裁纸器。	1) 在前面板上进入“功能设置”模式并启用裁纸刀。
	2) 未连接裁纸刀电缆。	1) 切断电源并从交流电压输入装置中除去电源线。卸下后盖并检查与裁纸刀模块连接的电缆和连接器。(请参阅本手册中的“电力系统示意图”部分)。
	3) 裁纸刀卡住，从而导致热敏控制板上的自动重置保险丝跳闸。	1) 排除导致裁纸刀卡住的原因。
	4) 裁纸刀马达发生故障。	1) 更换裁纸刀马达。
	5) 热敏控制板上的裁纸刀马达驱动电路发生故障。	1) 更换热敏控制板。
叠卡器无法工作。	1) 未连接叠卡器电缆。	1) 切断电源，并将叠卡器电缆插入热敏控制板上的叠卡器插孔内。
	2) 叠卡器马达发生故障。	1) 更换叠卡器马达。
	3) 叠卡器堵塞从而导致热敏控制板上的自动重置保险丝跳闸。	1) 排除导致叠卡器卡住的原因。
	3) 热敏控制板上的叠卡器马达驱动电路发生故障。	1) 更换热敏控制板。

机械故障排除

标签纸

故障	可能原因	排障措施
标签纸不能滚动或上卷	1) 未正确调整展带器卷筒纸导槽	1) 请确保标签纸尽可能平坦地滚动并且不会超过纸芯。
		2) 调整展带器把手，直至后支撑板和前部支柱接触纸卷。不要调整得过紧。纸卷必须能够平滑旋转。
		3) 将旋转条的轴环调整到与展带器支撑板和前部支柱相同的位置。
到达纸卷尾部时，打印机不能停止工作。	1) 导槽内的标签纸太紧。	1) 调整展带器把手，直至后支撑板和前部支柱接触纸卷。不要调整得过紧。纸卷必须能够平滑旋转。
标签纸不能平滑穿过打印头模块。	1) 旋转条缠绕太紧。	1) 将旋转条的轴环调整到与展带器支撑板和前部支柱相同的位置。
	2) 标签纸从驱动器内滑脱或滚子上的压力不均衡。	1) 请确保凸轮提升把手关闭。请确保弹簧正确安装在底部管脚上。当把手处于运行位置时，请确保凸轮提升表面未阻挡提升臂。重新调整展带器和轴环，以减轻可能出现的标签纸“挤压”现象。

故障	可能原因	排障措施
打印的标签表面出现裂缝或裂纹。	1)未正确调整平整器。	1) 将平整器旋转条朝打印机展带器端移动，直至消除裂缝。
标签纸卡在桥路刀刃滚筒或裁纸刀处。	1) 缺少组件来驱动安装在刀刃滚筒上的驱动器或滚筒太高。	1) 底座缺少组件。松开低处桥路刀刃底座插槽内的螺丝来调整滚筒位置，并且提升刀刃直至滚筒延伸超过底座盘约 0.015-0.020 英寸。
	2) 裁纸刀不能剪裁标签纸的整个宽度。	1) 松开裁纸刀的剪切调整螺丝，并移动裁纸刀的外端直至完成全部剪裁。
	3) 叠卡器未运行或绞切滚筒未转动。	1) 检查叠卡器与存取端口的连接情况。请确保绞切滚筒可以自由转动并能轻松在轴承槽内移动。
无法叠卡。	1) 叠卡器未运行。	1) 请参阅上面的步骤 3。
	2) 打印机上的叠卡器位置与标签相距太远，因此标签在后面的叠卡器的导轨下面穿过。	1) 松开叠卡器安装把手并将其向打印机的后部移动，然后拧紧。
	3) 导轨位置或叠卡器放置位置角度不正确。	1) 使用一张已剪裁的标签来定位叠卡器导轨，使其悬于第二个开槽滚筒上方大约 3/8 英寸(9.5 毫米)处。松开叠卡器夹上的快速旋转把手，以提升或降低叠卡器座直至第一张悬垂标签和传送带表面之间的空间能够使下一张标签进入。
裁纸刀不能剪裁或只能局部剪裁	1) 离合器爪上预加载的介质不正确。	1) 卸下后盖并切断电源 — 手动操作螺线管。移动推杆时，离合器爪应逆时针移动约 1/32 英寸(0.79 毫米)，此时入纸器应在原位置。否则 — 请松开入纸器的固定螺丝并重新调整，以使弹簧将其堵塞。
	2) 局部剪裁	1) 松开裁纸刀的剪切调整螺丝并移动裁纸刀的外端直至能够完整剪裁。

色带

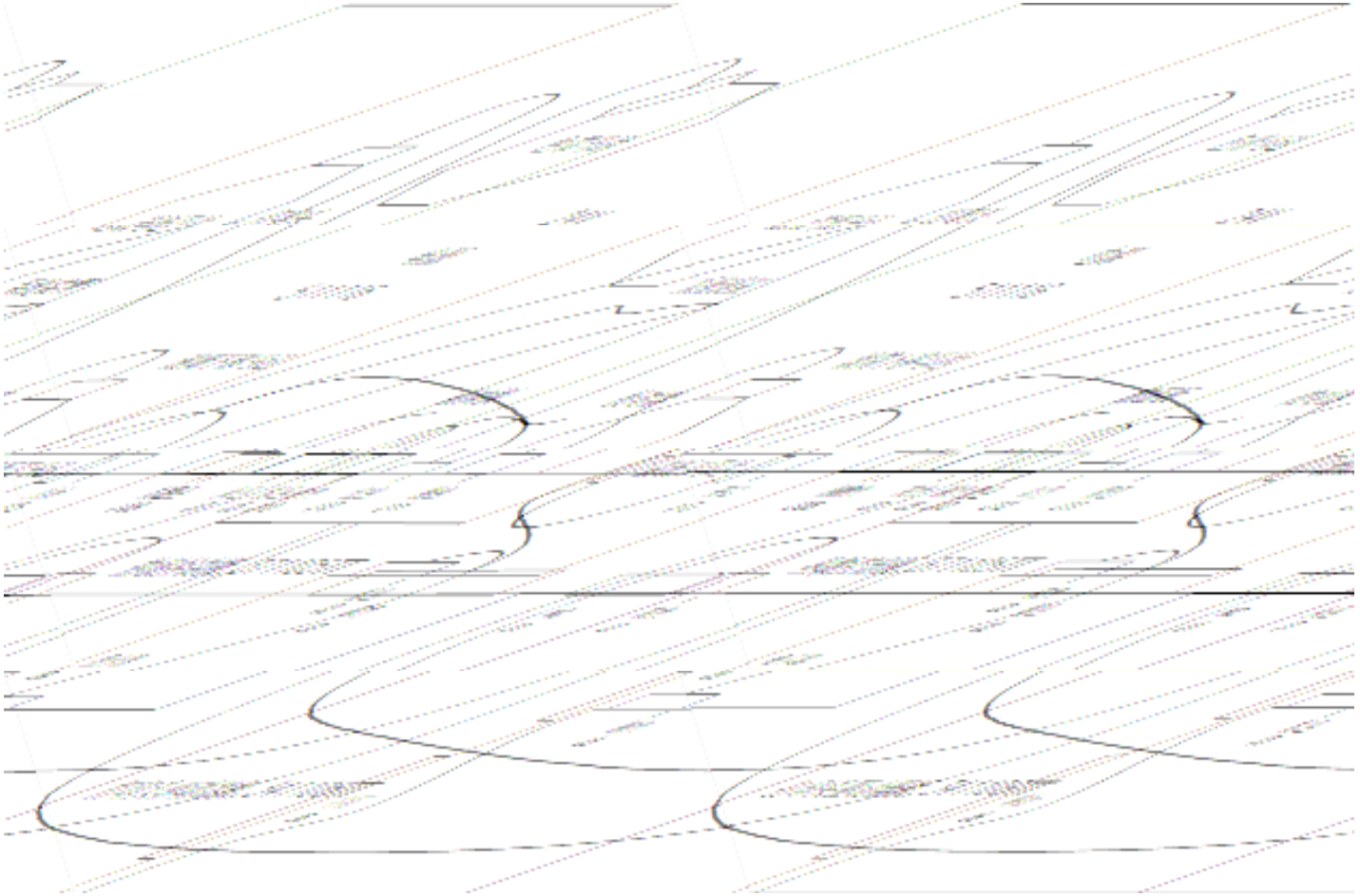
故障	可能原因	排障措施
色带出现褶皱或不能平滑拉动。	1) 未正确调整展带器滚筒制动阻力。	1) 在色带不断或或色带马达停转的情况下，尽可能地以顺时针方向调整有凸边的把手。不要将把手调整到底部。如果打标机已使用很长时间，则可能需要更换光纤制动盘。
	2) 展带器滚筒和色带收带滚筒未对齐。	1) 将色带后侧边缘与打印区域的后部对齐(允许有大约 1/8 英寸[3 毫米]的重叠)。松开色带滚筒定位器盘上的翼形螺丝，并调整至接触展带器轴上的色带尾部位置。向打印机后部位置滑动倒带器芯，直至刚刚接触到定位器盘。
	3) 旋转条上有油墨堵塞物。	1) 使用酒精清洁。
	4) 色带宽度不正确。	1) 使用宽度窄于所要打印的标签纸的色带。在使用带切割滚筒的窄形卷筒纸机器时，这一点非常重要。
色带在收带滚筒上散开。	1) 收带滚筒未旋转。	1) 请确保带子处于后部驱动链齿轮上。请确保磁性驱动器(在中心框架的后部)可以自由旋转。无需要调整张力。
	2) 收带芯和定位器盘缠在一起。	1) 移动收带芯，使其距离定位器盘约 0.015 - 0.030 英寸(0.38 毫米-0.76 毫米)。
	3) 后退张力过大。	1) 在色带不断或或色带马达停转的情况下，尽可能地以顺时针方向调整有凸边的把手。不要将把手调整到底部。如果打标机已使用很长时间，则可能需要更换光纤制动盘。
	4) 收带滚筒上的色带太满。	1) 除去用过的色带卷。收带滚筒设计只能保留一整卷色带。

打印

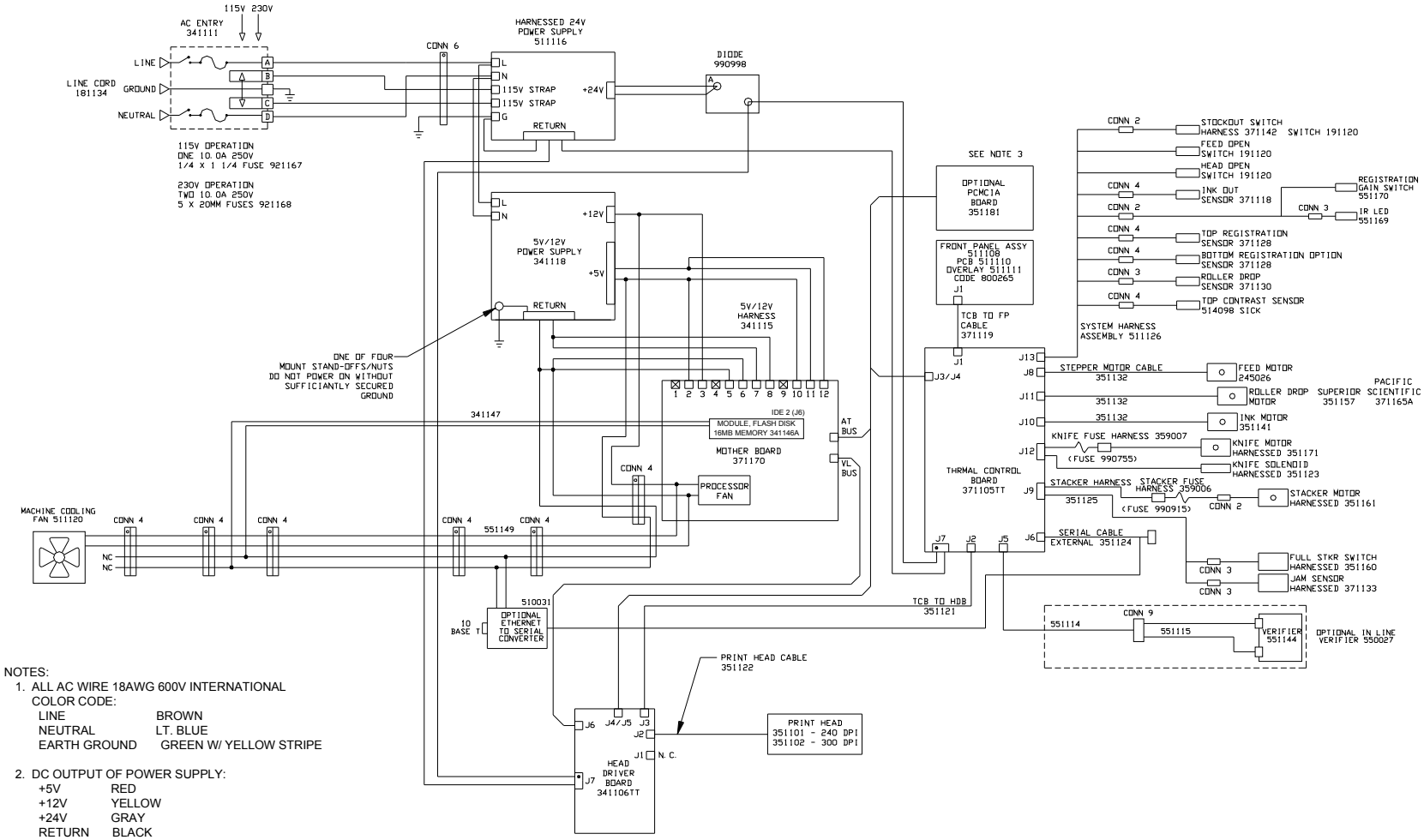
故障	可能原因	排障措施
打印质量较差 — 不均匀或未打印(机械故障)。另请参阅“电力故障排除”。	1) 未正确调整打印头压力。	1) 除去标签纸和色带。关闭打印头。释放压力(有凸边的把手)。顺时针旋转把手直至刚好与打印头盘接触，以调整压力。重新安装标签纸和色带。顺时针旋转调节器约 1/8 转(旋钮发出 5 声咔哒声)。打印机运行时，不断升高压力(每次都发出 2-3 次咔哒声)，直至获得最佳打印质量。将把手滑入或滑出插槽，以在标签表面获得均匀的打印效果。窄形卷筒纸需要较小的调节器压力。如果打印质量仍然较差，请松开可在打印头托架外边缘上看到的 (2) M3 帽形螺丝。旋转打印头盘中心顶部的 M3 凸边轮，以调整切点，从而获得最佳打印质量。使用 2 颗外部 M3 帽形螺丝，将其固定。
	2) 色带断裂。	1) 更换色带并重新调整(请参阅“色带故障排除”)。
	3) 无法展开色带。	1) 重新调整(请参阅“色带故障排除”)。

电路图

打印机线路图



电力系统示意图



NOTES:

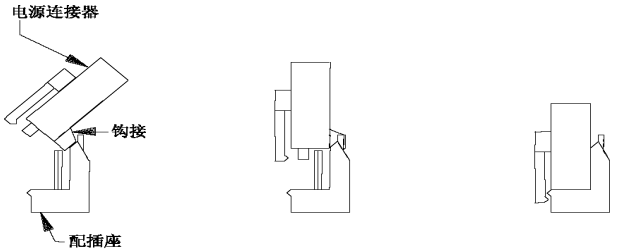
1. ALL AC WIRE 18AWG 600V INTERNATIONAL
   COLOR CODE:
   - LINE — BROWN
   - NEUTRAL — LT. BLUE
   - EARTH GROUND — GREEN W/ YELLOW STRIPE
2. DC OUTPUT OF POWER SUPPLY:
   - +5V — RED
   - +12V — YELLOW
   - +24V — GRAY
   - RETURN — BLACK
3. FLASH DISK REPLACED PCMCIA BOARD, REMOVE IF FLASH DISK IS INSTALLED.

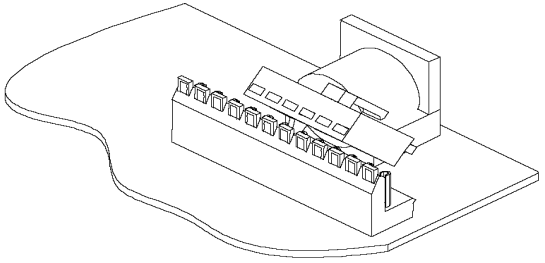
母板电源连接器

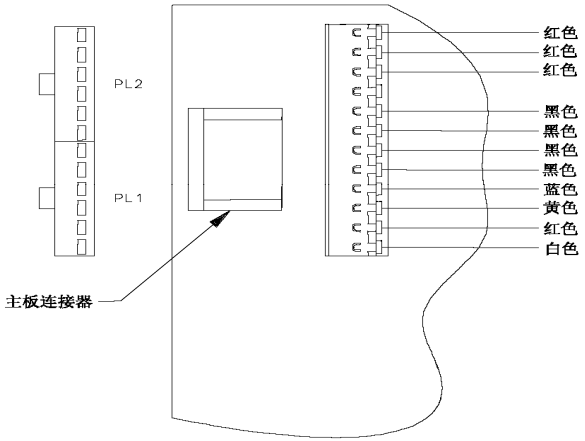
所有 PC/XT 或与 PC/AT 兼容的母板的电源连接器都是由两个六针插入式连接器组成的。电源上的两个插座式连接器直接插入两个插入式连接器中。下图说明了这些连接器的正确连接方法。

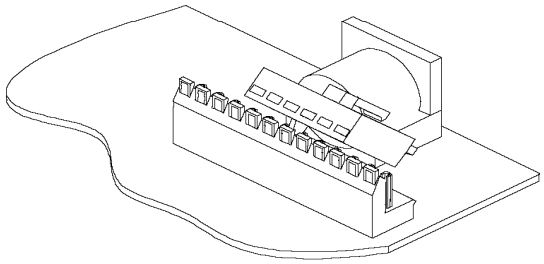
请确保所有的黑线都并排位于两个连接器中间的位置上(下图所示)，并且连接器后部的夹子顺着 PCB 头被保护起来。应覆盖所有管脚。

警告：如果错误连接电源，则可能导致无法挽回(不在保修范围)的损坏！连接电源前，请确保已切断电源。请确认 115/230VAC 保险丝盒的位置正确。









母板的左后角

附录 A

错误消息

在检测打印机错误时，显示器将显示发生的第一个错误并允许您使用 <YES/NO>(是/否)按键来显示其它所有错误，使用该按键即可“滚动”显示其他所有错误(如果有)。

XX 表示在错误检测时发生的总错误数。

错误屏幕：

每次按下 NO>(否)键时，屏幕就前进显示下一个错误。
每次按下 <YES(是)键时，屏幕即后退显示前一个错误。
按下 EXIT(退出) 键，屏幕即回复显示第一个错误。

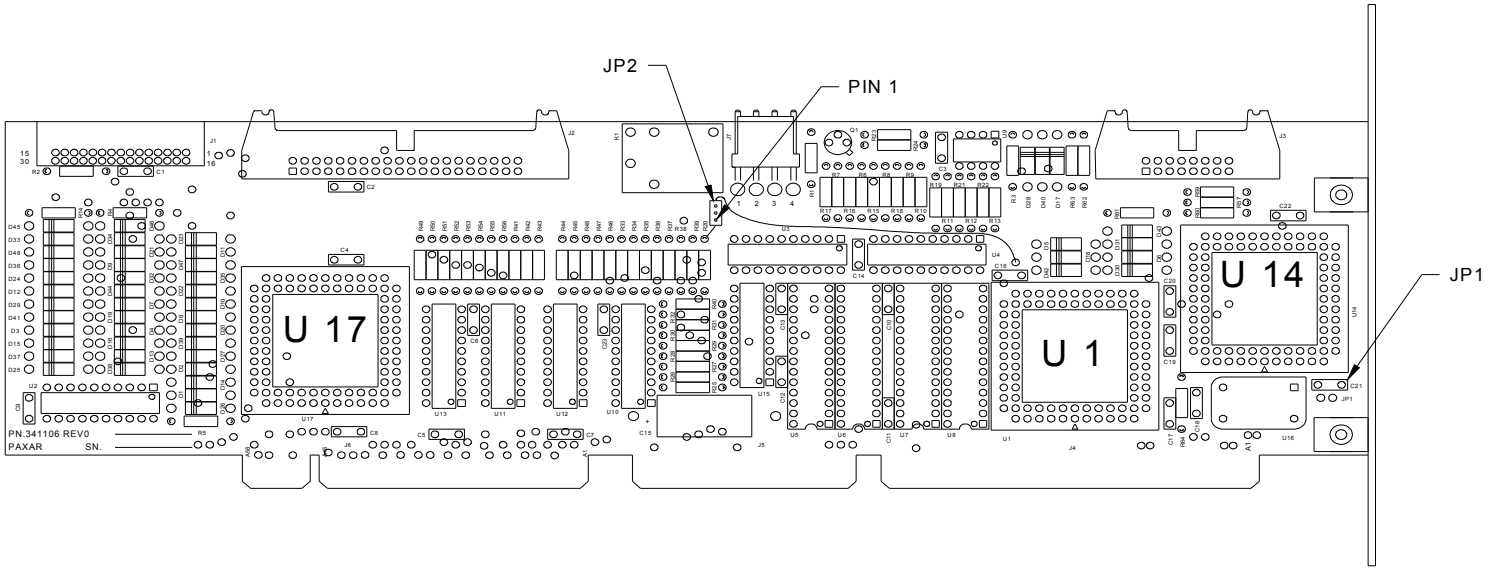
X	**X**		**E**	**R**	**R**	**O**	**R**	**(**	**S**	**)**										
S	**T**	**O**	**C**	**K**	**O**	**U**	**T**												**9**	**0**	**1**

错误消息	**Error**
HEAD 1 OVER TEMP	404
HEAD 2 OVER TEMP	405
HEAD 3 OVER TEMP	406
STOCK OUT	901
CHECK STACKER	902
INK OUT STATION 1	904
INK OUT STATION 2	905
INK OUT STATION 3	906
MISSED SENSE MARK	908
FEED OPEN	910
VERIFIER HALT 1	912
VERIFIER HALT 2	913
IMAGER ERROR	919
HEAD OPEN STATION 1	920
HEAD OPEN STATION 2	921
HEAD OPEN STATION 3	922

附录 B

软件升级芯片安装位置图

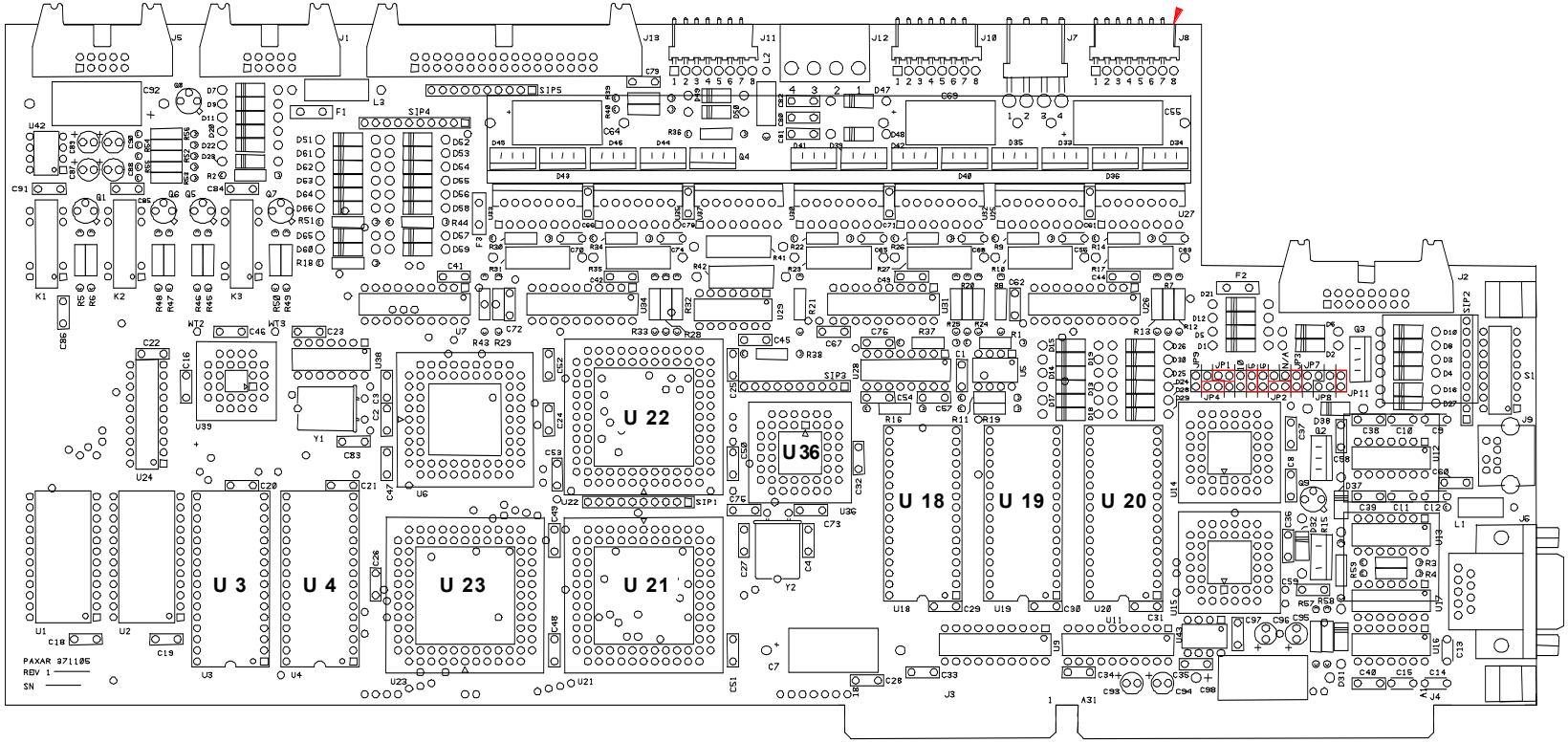
打印头驱动器板 P/N 341106TT



<u>打印头驱动器板</u>，可升级软件 I.C. 包括 U1、U14、U17。
PLCC CHIPS 将芯片上的弯角与箭头处逆时针排列的一行插槽弯角对齐。
(使用芯片拆卸工具 P/N. 351156 拆触方形 I.C)

跳线	设置
JP1	开启 = 240DPI 关闭 = 300 DPI
JP2	1 至 2

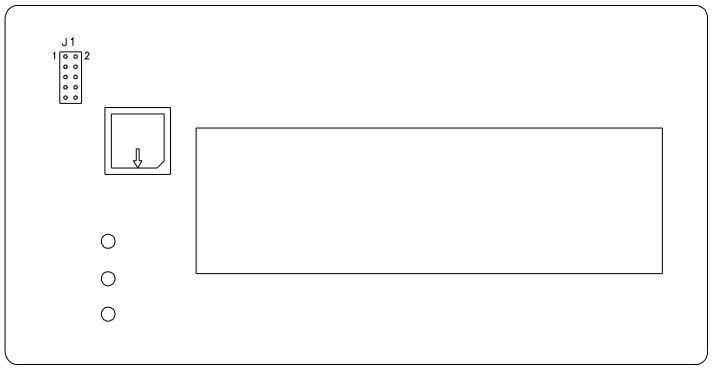
热敏控制板 P/N 371105TT



热敏控制板，可升级软件 I.C. 包括 U3、U4、U18－U23、U36。
PLCC CHIPS 将芯片上的弯角与箭头处逆时针排列的一行插槽弯角对齐。
DIP CHIPS 与插槽上有凹槽的芯片对齐(U3 和 U4 芯片有四个管脚，比 U3 和 U4 插槽稍小)，将芯片朝向插槽的顶部放置，以便未使用的插槽的管脚处于距离凹槽最近的底部位置。

（使用芯片拆卸工具 P/N. 351156 拆除方形 I.C）

前面板电路板 P/N 511108



前面板电路板，可升级软件 I.C. 包括 U1。
PLCC CHIPS 将芯片上的弯角与箭头处逆时针排列的一行插槽弯角对齐。

（使用芯片拆卸工具 P/N. 351156 拆除方形 I.C）

前面板故障诊断描述

故障诊断编号	描述
1	前面板初始化
2	TCB Opsys 初始化
5	尝试进行串行主机初始化
6	正在初始化校对器
7	正在执行保护模式成像代码
8	检查闪存盘模块
9	正在尝试读取可伸缩字体。
10	正在初始化 Font Scaler
11	正在尝试加载代码页
12	正在尝试读取徽标
13	正在尝试读取维护符号
14	正在等待来自 TCB 的打印机定义
15	正在尝试创建测试图案
16	正在尝试创建扫描器表格
17	正在尝试读取版式
18	受保护地模式成像代码初始化结束
19	串行通信已激活
0	加电过程结束

附录 C

油墨和标签纸转印类型

与 XT 命令相关的转印类型值。

值	转印类型
51	热封条和 SD-1111 油墨
52	带涂层的卡片标签纸和 TT-3111 油墨
53	带涂层的卡片标签纸和 TT-1111 油墨
54	带涂层的卡片标签纸和 HR-3111 油墨
55	带涂层的卡片标签纸和 HR-1111 油墨
56	带涂层的卡片标签纸和 TW-1111 油墨
57	带涂层的卡片标签纸和 TW-1151 油墨
58	压敏介质和 TT-3111 油墨
59	压敏吸热介质和 TT-1111 油墨
60	压敏吸热介质和 TW-1111 油墨
61	压敏介质和 TW-1151 油墨
62	压敏介质和 HR-3111 油墨
63	无涂层的标牌标签纸和 TT-3111 油墨
64	无涂层的标牌标签纸和 TT-1111 油墨
65	无涂层的标牌标签纸和 HR-3111 油墨
66	无涂层的标牌标签纸和 HR-1111 油墨
67	无涂层的标牌标签纸和 TW-1111 油墨
68	无涂层的标牌标签纸和 TW-1151 油墨
69	织物 2800 和 TT-1111 油墨
70	织物 2800 和 HR-3111 油墨
71	织物 2800 和 TT-3111 油墨
72	织物 2800 和 HC-3111 油墨
73	织物 2800 和 HR-1111 油墨
74	织物 2795 和 TT-1111 油墨
75	织物 2795 和 HR-3111 油墨
76	织物 2795 和 TT-3111 油墨
77	织物 2795 和 HC-3111 油墨
78	织物 2795 和 HR-1111 油墨
79	带涂层的标牌标签纸和 HR-4111 油墨

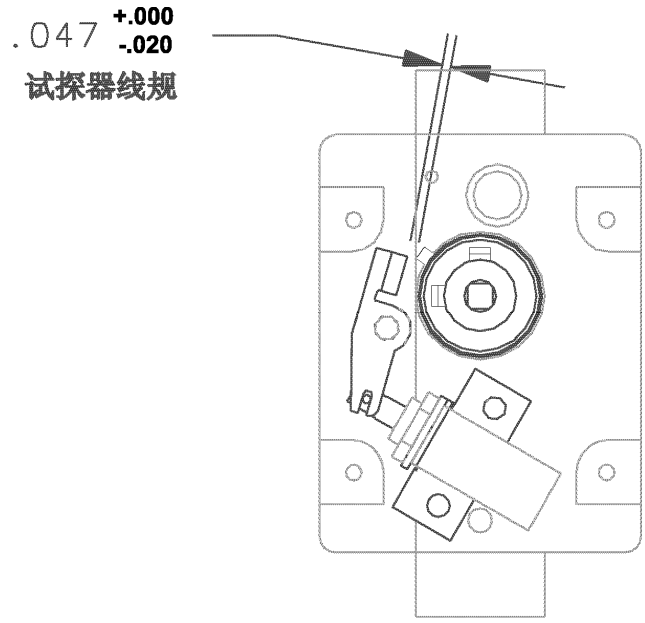
值	转印类型
80	压敏介质和 HR-4111 油墨
81	无涂层的标牌标签纸和 HR-4111 油墨
82	织物 2800 和 HR-4111 油墨
83	织物 2795 和 HR-4111 油墨
84	新型压敏介质(无转印)和 TT-3111 油墨
85	新型压敏介质(无转印)和 TT-1111 油墨
86	新型压敏介质(无转印)和 TW-1111 油墨
87	新型压敏介质(无转印)和 TW-1151 油墨
88	新型压敏介质(无转印)和 HR-1111 油墨
89	新型压敏介质(无转印)和 HR-3111 油墨
90	新型压敏介质(无转印)和 HR-4111 油墨
91	带涂层的标牌标签纸和 GP-1111 油墨
92	无涂层的标牌标签纸和 GP-1111 油墨
93	新型压敏介质(无转印)和 GP-1111 油墨
94	2800 织物和 GP-1111 油墨
95	2795 织物和 GP-1111 油墨
96	2795 织物和 CT-1111 油墨
97	4800 织物和 CT-1111 油墨
98	4800 织物和 CT-1114 油墨(蓝色)
99	4800 织物和 GP-1111 油墨
100	2395NWT 织物和 CL-1111 油墨(英国)
101	2395NWT 织物和 XC-3111 油墨(英国)
102	2395NWT 织物和 HR-1111 油墨(英国)
103	2495NWT 织物和 CL-1111 油墨(英国)
104	2495NWT 织物和 XC-3111 油墨(英国)
105	2495NWT 织物和 HR-1111 油墨(英国)
106	4000NWT 织物和 CL-1111 油墨(英国)
107	4000NWT 织物和 XC-3111 油墨(英国)
108	4000NWT 织物和 HR-1111 油墨(英国)
109	4002NWT 织物和 CL-1111 油墨(英国)
110	4002NWT 织物和 XC-3111 油墨(英国)
111	4002NWT 织物和 HR-1111 油墨(英国)
112	G.S. 绸缎和 XC-3111 油墨(英国)
113	2012T 织物和 XC-3111 油墨(英国)
114	1021T 织物和 XC-3111 油墨(英国)
115	2800 织物和 CT-1111 油墨
116	591SST 织物和 CT-1111 油墨

值	转印类型
117	591SST/601SST 织物和 CT-1114 油墨
118	601SST 织物和 CT-1111 油墨
119	591SST/601SST 织物和 CT-1115 油墨
120	591SST/601SST 织物和 CT-1117 油墨
121	591SST 织物和 CT-1112 油墨
122	601SST 织物和 CT-1112 油墨
155	4900NWT / 4900HSA & HS1111
156	1800FRA & TW1111
157	1800FRA & GP1111
158	2085NWT / 2495NWT / 2360NWT & HS1111
159	2360NWT / 2800NWT & XC3111
160	2895NWT / 2800NWT & HS1111
161	2895NWT 织物和 & XC3111 油墨
162	2895NWT & HC3111
163	1800MWA & GP1111
164	1800MWA & TW1111
165	604LKP / 601LKP & DS7501 / 7502 / 7504
166	604LKP / 601 LKP & DS7503
167	4800NBC & HS1011
168	2012T & HS1111/1112
169	4360NBT & SD1011
170	4041THS & HS1111
171	4700TWT 织物和 & PL1111 油墨
172	4800TST & CT1111
173	4800TST & CT1112
174	4800TST & CT1114
175	4800TST & CT1115
176	4800TST & CT5137
177	4800TST & HS1111
178	770SWT & CT1112
179	770SWT & CT1114
180	770SWT & CT1115
181	770SWT 织物和 & CT5137 油墨
182	772SWT & CT1112
183	772SWT & CT1114
184	772SWT & CT1115
185	772SWT & CT5137

附录 D

裁纸刀 MFG 指导

电磁线圈触发器设置

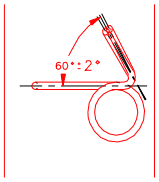


1. 将离合器和制动器安装到裁纸刀上后，请使用 2 个 6-32 x 3/8 的帽形螺丝、扁平垫圈和固定垫圈把螺线管组件放在内部支座上。请确保活塞未被缚住并能自由移动。必须安装并固定好马达和面板。
2. 请检查制动器和离合器上销子顶部之间的缝隙，如图所示。请推入活塞进行测量。

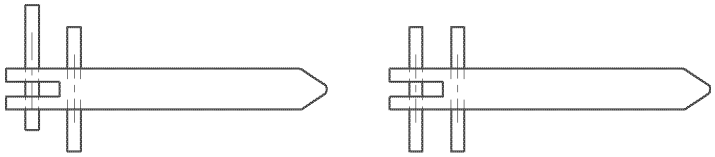
下面是仍有问题时的其它注意事项：

- 如果缝隙大于 0.047 英寸，则表示使用了旧螺线管支架。请更换(P/N 357003)支架或在支架上开槽。
- 如果活塞被缚住，则螺线管与安装在裁纸刀支座架的底部不平行和/或制动器槽的底部不在活塞销上。请调整或更换支架。

- 扭转弹簧的角度应在 60±2° 范围之内。 如下图所示放置弹簧，以检查放置位置是否符合要求。



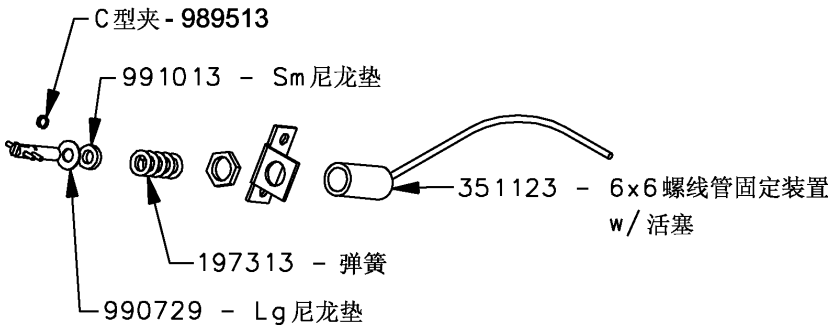
- 跳针应该位于轴杆的中心。如果某个管针松动，**切勿**使用活塞。安装之前应仔细检查管针。



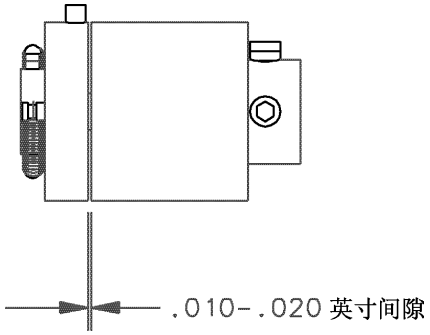
错误 正确

- (版本 3)更换所有的重新使用的组件上两个销子。

- (版本 4)在**线圈管针与活塞上的 C 形夹子之间**添加一个非常有用的 3/3/97 大尼龙垫圈。若要安装，首先必须拆除 C 形夹子，然后将大尼龙垫圈放在活塞上并沿与线圈管针相反的方向下推。将其固定到该位置后，重新安装 C 形夹。现在，就可以将小尼龙垫圈和弹簧放在活塞上并插入螺线管。



- 离合片之间应保持 0.010-0.020 大小的缝隙(仅对滚筒离合器)。



- (测试螺线管测试盒。)裁纸刀必须能够剪裁织物和卡片标签纸。处于在高(低)设置时，螺线管都应运转。
- 在启动/停止和正常运行时，马达的额外阻力应为最小。更换或修理故障组件。老式裁纸刀组件的外部支架上有一个青铜套管。它们可能导致粘连。清理套管并重新检测。(如果是滚筒轴承，请勿清理。)
- (版本 1)预加载设置调整。当马达正常运行并且没有进行剪裁时，松开入纸器上的固定螺丝并顺时针旋转刀刃，标记入纸器的停止位置，逆时针旋转并标记入纸器位置，然后将刀刃旋转到这两个标记中间并拧紧固定螺丝。
- (版本 2)所有新式裁纸刀组件都有一个蓝色离合器。离合器外部套管上有一个 0.500 英寸的 I.D. 并且 2 个伸展弹簧是直径为 0.012 英寸的金属丝。
- (版本 2)所有改造后的离合器上的 2 个伸展弹簧都必须用直径为 0.009 的金属丝代替 0.012 的旧线。
- (版本 5)如果裁纸刀制动器 357020 已磨损或者在 90 度弯曲上有“凸出部位”，请进行更换。
- (版本 6)改变后的试探器测量容许误差最小为 0.047。

附录 E

延长打印头使用寿命

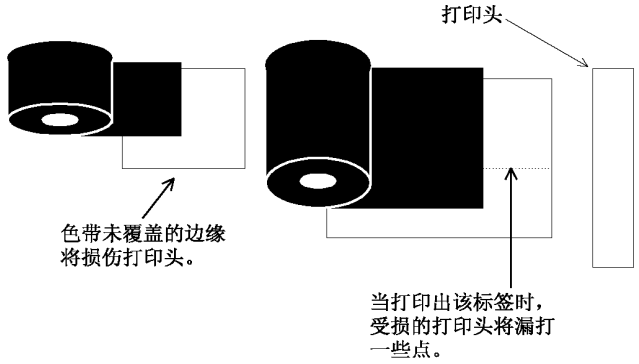
匹配标签纸和油墨宽度

如果客户能够在 AVERY DENNISON 打印机上使用各种介质和宽度各异的介质，那么非常好！因为他们正在利用打印机的最超乎寻常的一种功能：多介质功能。此外，打印机还可以将色带宽度减小到与打印区域等宽。但是，当客户联合使用这些功能时，还使会遇到一些与打印头有关的问题。

如果油墨未覆盖住较窄的标签纸的边缘，那么将打印到打印头上并出现圆点。

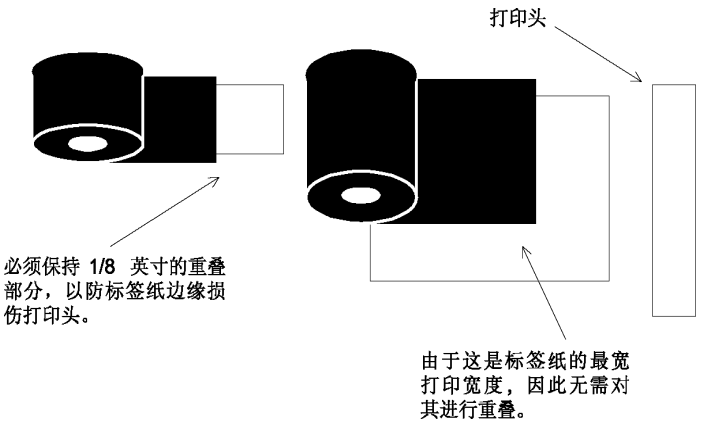
因此，由于较窄的标签纸的边缘未完全覆盖住，就会大大缩短打印头的使用寿命。

错误！



解决这个问题的办法是要确保油墨覆盖在较窄的标签纸的边缘最外部**至少应有 1/8 英寸**的区域。最宽的标签纸不需要用油墨完全覆盖。

正确！



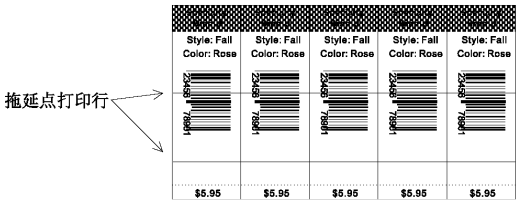
打印头故障模式

故障表现、原因、解决方法

故障表现 1： 在打印方向上，出现一个偏离直线的圆点。这个圆点可以是拖曳线或没有打印上，可处于打印区域内部或外部。如果在条码中，则校对器将暂停打印机工作。

原因：纸张上的灰尘或打印头上的污物会导致在打印头没有触发的情况下色带即开始打印。打印了圆点。打印头变脏。

如果不及时排除故障：细线将从黑色或灰色变为白色，而圆点则保持不变。打印头将损坏。



解决方法：立即停止打印机并清洁打印机内的打印头。

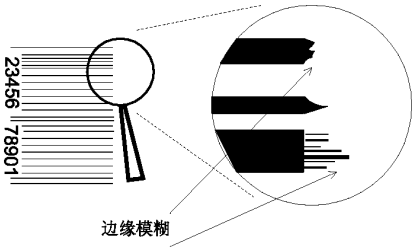
如果问题继续发生：除去打印头并用力清洁。

故障表现 2： 条码边缘和文本显示不够明快清晰。

原因：扫描器设置太高。打印头变脏。

解决方法：每次将前面板的扫描器设置减 1，直至打印模糊现象消失。

如果问题继续发生：按照下面的描述清洁打印头。



故障表现 3： 在打印头使用初期(< 300.000 英寸)并且打印质量良好时，突然出现缺少一个圆点的情况。如果条码出现缺少圆点，则校对器将暂停打印机。

原因：最可能的原因是打印机因静电而出现故障。

解决方法：更换打印头。

如果问题继续发生：检查打印机是否有静电升级问题。再次检查连接线路和电线。

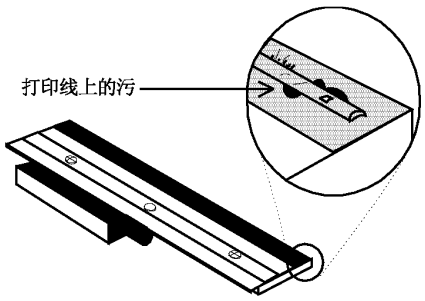
打印头的清洁步骤

能否正确的处理和清洁打印头是决定其性能和使用寿命的重要因素。

- 通常，由于导致出现问题的打印头上的污物太小而无法看到。
- 因为打印头极易受到静电影响，所以在处理它时需格外小心。处理打印头时，请使用接地腕带和防静电手套。
- 可以用力擦洗打印头。请首先使用酒精和 Velcro 的“环边”或“毛边”擦拭，然后用粗制褐色纸巾擦干。
- 如果打印头不能工作，请取出并再次清洁。
- 为了最大限度的延长打印头使用寿命，请在每次更换色带或者每打印 20.000 英寸后进行清洁。

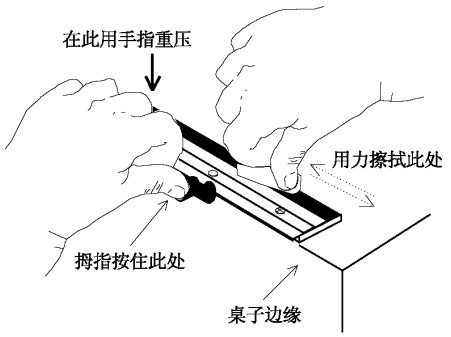
在机器内清洁打印头的步骤

1. 完成最后一个批处理作业打印后，停止打印机以免丢失数据。
2. 关闭打印机。
3. 打开打印头托架组件。
4. 将棉签蘸取少量酒精擦拭打印头。
5. 使用 Velcro 的“毛边”，用力擦洗打印头几次。
6. 用干燥的褐色纸巾擦干打印头。
7. 关闭打印头托架组件并重新开始打印。
8. 如果问题仍然存在，请取出打印头进行清洁。



从打印机中移出打印头时的清洁步骤

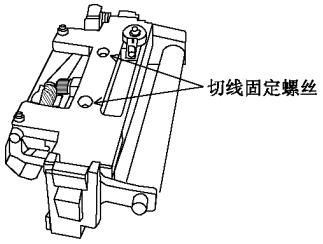
1. 取出打印头。
2. 将打印头朝上端置于干净工作台的边缘，并使连接头向上翘放在桌子的边缘。
3. 将棉签蘸取少量酒精擦拭打印线。
4. 使用 Velcro 的“光边”，用力擦洗打印头几次。
5. 用干燥的褐色纸巾擦干打印头。
6. 更换打印头。



打印头安装和拆卸步骤

打印头拆卸步骤

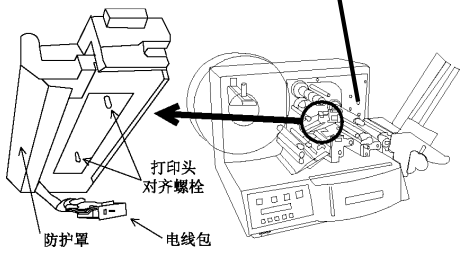
1. 在您的手腕部和打印机上系上接地带子。
2. 关闭打印机。
3. 使打印头处于关闭状态，完全松开两个切线固定螺丝但仍把它们保留在插孔内。
4. 慢慢打开打印头托架组件。向下再向右移动打印头，将电线捆从保护罩里拔出来。
5. 断开电线包并小心取出打印头。



打印头托架组件

打印头安装步骤

1. 将打印头松散的放置在打印头托架组件的下面。
2. 连接电线包。
3. 将打印头放置在打印头托架组件内，使对齐螺栓完全匹配，打印头就完全滑动配合好了。
4. 关闭打印头并保持打印头的良好滑动状态。
5. 拧紧切线固定螺丝。

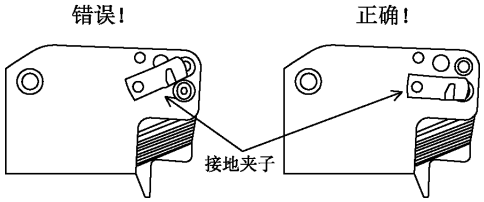


打开打印头托架

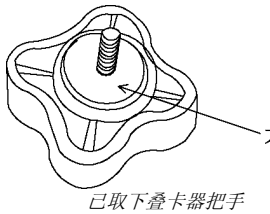
636/656 打印机静电检查

1. **叠卡器：**使用欧姆表，检查带有带子的主叠卡器滚筒与底盘座之间的连接情况。底盘座可以是靠近串行电缆的任意螺丝。检查这两个重要的增强组件功能正常：

a) 检查接地夹子是否已经安装并与主叠卡器滚筒接触。有时候，夹子虽已安装但是却离开了滚筒。



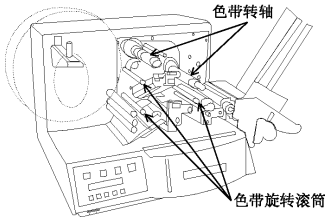
叠卡器面向打印机时



已取下叠卡器把手

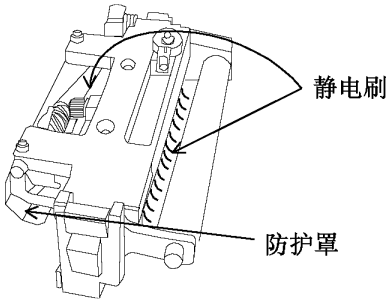
b) 检查叠卡器支架把手是否已安装了一个大垫圈。请确保该旋钮始终处于拧紧状态。

2. **色带转轴：**使用欧姆表，检查两个色带转轴与三个色带旋转滚筒之间的连接情况。将欧姆表的一个探针放在转轴上，另一个探针放在底座的接地螺丝上。



3. 打印头静电防护。检查是否正确安装。

a) 静电刷。请确保已经安装了静电刷并且它刚好与接触标签纸和色带接触。如果接触太紧，阻力太大，就会发生磨损，如果接触太少它们又不能驱除静电。
b) 静电防护罩。请确保已安装了静电防护罩，并且已拧紧螺丝。



初始安装 AVERY DENNISON 636 或 656 打印机的步骤

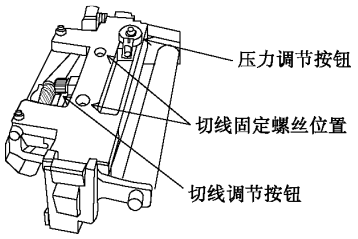
1. **软件：**在 Formatter 中，打开 Format(版式)。从 Format“版式(F)”菜单中，选择 Attributes“属性(T)”。选择“Ink Setup”(色带设置)选项卡。检查标签纸和色带类型的组合是否与打印机所用的类型相匹配。

2. **压力：**打开打印头，并使其以某个角度悬垂。松开打印头压力把手，直到使其刚好固定并且不会因重力而下滑。将把手置于色带中心位置处。关闭打印头并旋紧 3/4 转。

3. **切线：**设置切线以使从打印头上向下看时，固定螺丝处于中心位置。

4. **扫描器：**使用箭头键，在前面板上选择 Setup(设置)。再次使用箭头键，选择 Strobe(扫描器)。如果不为 0，则使用箭头键将扫描器设置值返回到 0，然后按下 Enter 键。

5. **色带张力：**回退色带展带器上的张力，并使其变为最小。向左或逆时针旋转张力把手。



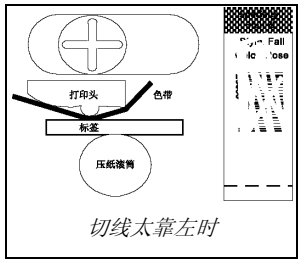
打印头托架组件

6. **标签纸宽度：**色带宽度必须大于介质宽度。由于某些介质对打印头的磨损较大，因此使用宽于介质的色带有助于保护打印头。如果没有进行此项操作，则可能会使您的保修无效。更换打印头非常昂贵。

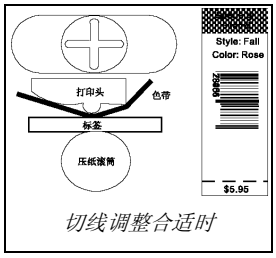
7. **清洁：**使用允许的打印头清洁方法进行清洁。使用蘸有酒精的软布或 Velcro 的“曲边”清洁。通常，必须切断打印机电源并佩带接地腕带。**切勿**用小刀或螺丝刀之类的金属物品触碰打印头。

调整打印质量

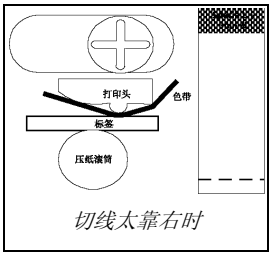
1. **切线** － 左右移动切线调整旋钮来改善打印质量。通常，要获得最佳的打印质量，切线往往在中心稍微偏左的位置。



切线太靠左时



切线调整合适时



切线太靠右时

2. **压力** －调整打印头压力以获得理想的打印清晰度。如果压力过大，请重新调整切线。请不要将打印头拧到最紧位置，否则可能会损坏打印头。
3. **扫描器** － 调整扫描器设置以控制打印深度和条码的可见度。每次调整 1 个刻度单位。
4. **色带** － 使用色带展带器和收带张力调节器，以消除所有色带折皱或打滑情况。

附录 F

6x6 和 676 打印机滚筒

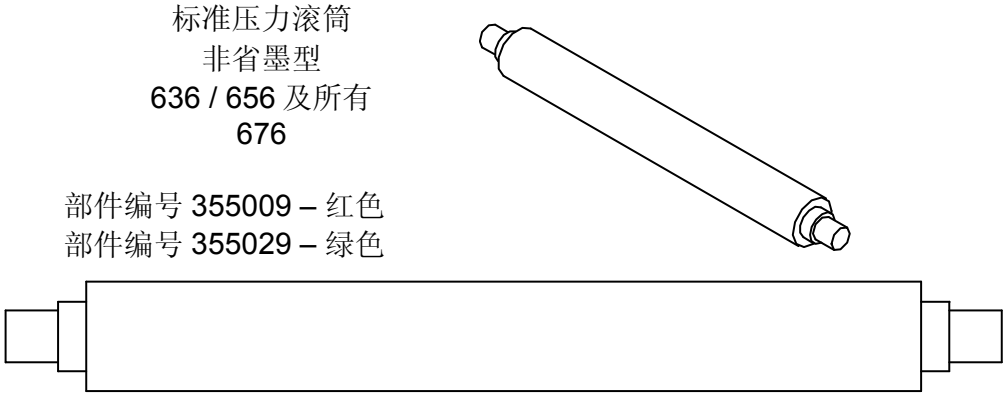
6x6 和 676 系列控制打印机有若干类型的滚筒。打印材料决定滚筒颜色(硬度)以及压盘切割部位的宽度。绿色滚筒较硬，用于打印织物。红色滚筒较软，用于打印标牌。滚筒类型由带子/标牌质地决定，并且与所选择的油墨无关。织物宽度决定绿色压盘滚筒切割部位的宽度。色带延伸长度不得超过压盘切割部位边缘。1 3/8 英寸的滚筒可用于打印宽度为 1 英寸至 1 1/8 英寸的织物。3 英寸切割滚筒可用于宽度为 1 1/8 英寸至 2 ½ 英寸的织物。对于宽度为 2 ½ 英寸至最大容许宽度为 5 英寸的打印材料，应该使用常规全尺寸滚筒。

下页显示了在 6x6 和 676 系列可调打印机中使用的滚筒类型。它们的宽度接近全尺寸。比较所用滚筒与任意图片并利用下表并选择更换部件编号。第一款 6x6 打印机有褐色盖子并且卷筒纸通道为向后调整对齐。后面的 6x6 打印机带有褐色盖子并且卷筒纸通道位于滚筒中心位置，这一点与 676 打印机一样。

打印机	部件编号	滚筒描述和使用
636/656 褐色盖	355009	标准全宽标牌标签纸 — 红色 — wo/省墨
向后调整对齐的卷筒纸通道	355096	标准全宽标牌标签纸 — 红色 — w/省墨 (656)
	355029	标准全宽绿色 — 织物 —wo/省墨
	355083	标准全宽绿色 — 织物 —w/省墨 (656)
	355044	截取的 3 英寸宽绿色 — 织物—wo/省墨
	355082	截取的 3 英寸宽绿色 — 织物 —w/省墨 (656)
636/656 灰色盖	355009	标准全宽标牌标签纸 — 红色 — wo/省墨
中心对齐的卷筒纸通道	355096	标准全宽标牌标签纸 — 红色 — w/省墨 (656)
	355029	标准全宽绿色 — 织物 —wo/省墨
	355083	标准全宽绿色 — 织物 —w/省墨 (656)
	375030	截取的 1 3/8 英寸宽绿色 — 织物 —wo/省墨
	375031K	截取的 1 3/8 英寸宽绿色 — 织物 — 省墨 (656)
	375026	截取的 3 英寸宽绿色 — 织物—wo/省墨
	375025K	截取的 3 英寸宽绿色 — 织物 —w/省墨 (656)
676	355009	标准全宽标牌标签纸 — 红色 — wo/省墨
中心对齐的卷筒纸通道	355096	标准全宽标牌标签纸 — 红色 — w/省墨
	355029	标准全宽绿色 — 织物 —wo/省墨
	355083	标准全宽绿色 — 织物 —w/省墨
	375030	截取的 1 3/8 英寸宽绿色 — 织物 —wo/省墨
	375031K	截取的 1 3/8 英寸宽绿色 — 织物 — w/省墨
	375026	截取的 3 英寸宽绿色 — 织物—wo/省墨
	375025K	截取的 3 英寸宽绿色 — 织物 —w/省墨

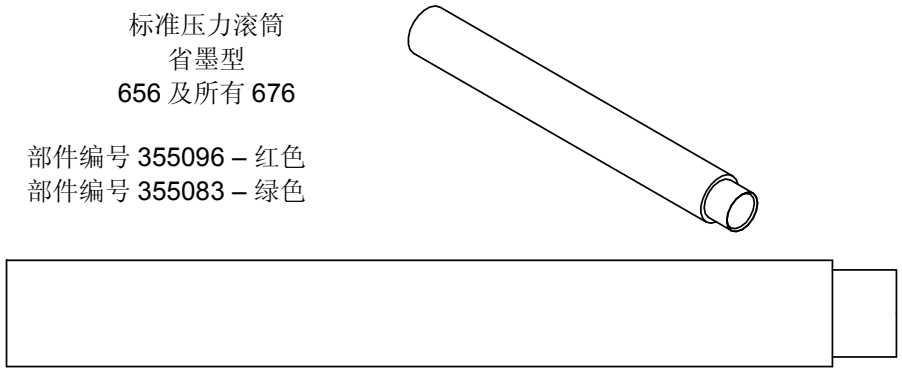
标准压力滚筒
非省墨型
636 / 656 及所有
676

部件编号 355009 – 红色
部件编号 355029 – 绿色



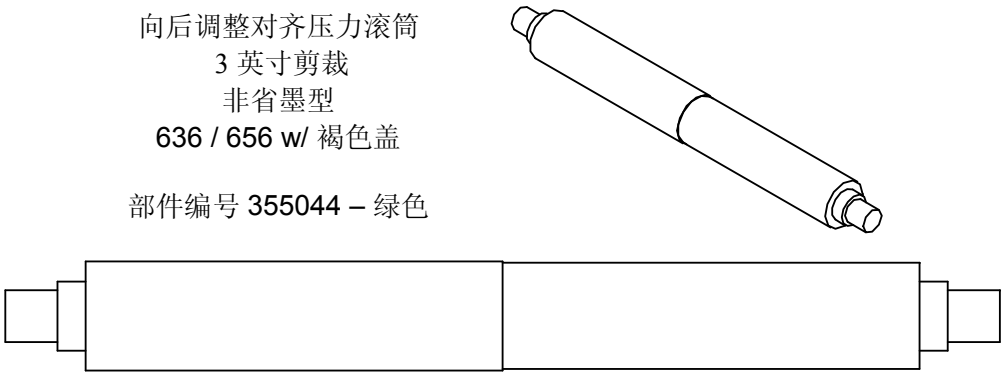
标准压力滚筒
省墨型
656 及所有 676

部件编号 355096 – 红色
部件编号 355083 – 绿色



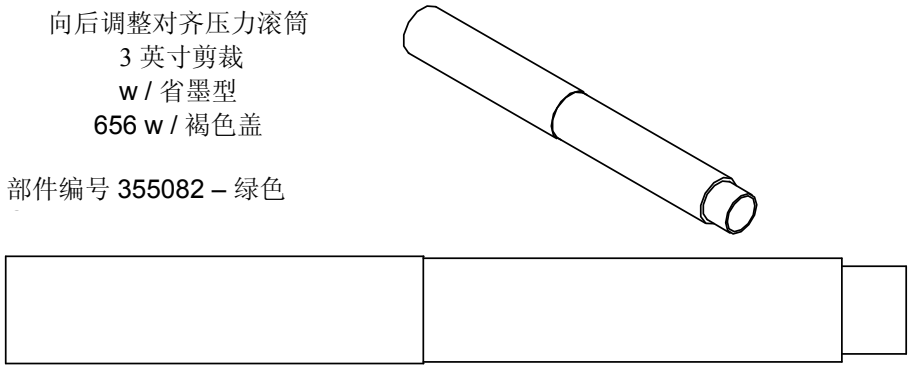
向后调整对齐压力滚筒
3 英寸剪裁
非省墨型
636 / 656 w/ 褐色盖

部件编号 355044 – 绿色



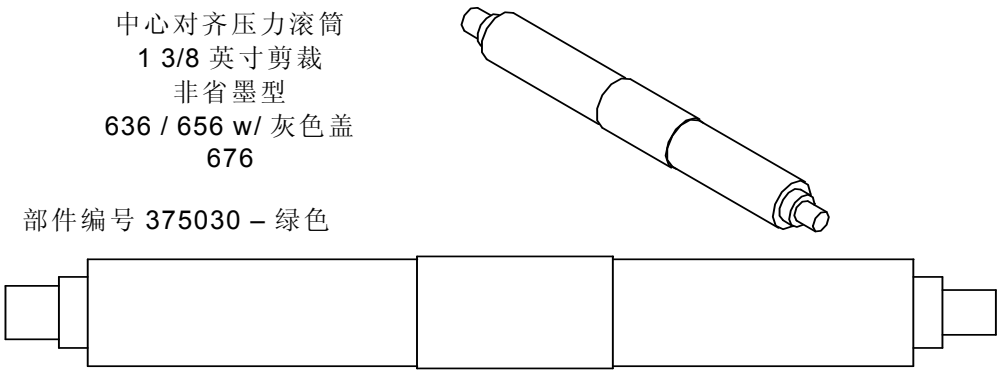
向后调整对齐压力滚筒
3 英寸剪裁
w / 省墨型
656 w / 褐色盖

部件编号 355082 – 绿色



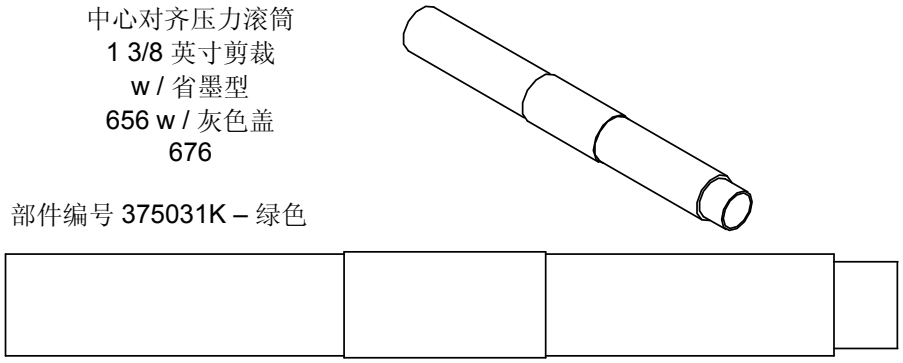
中心对齐压力滚筒
1 3/8 英寸剪裁
非省墨型
636 / 656 w/ 灰色盖
676

部件编号 375030 – 绿色

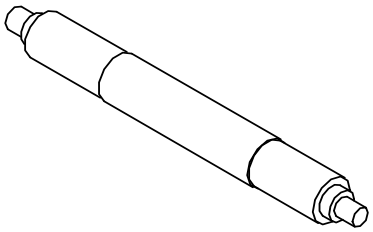


中心对齐压力滚筒
1 3/8 英寸剪裁
w / 省墨型
656 w / 灰色盖
676

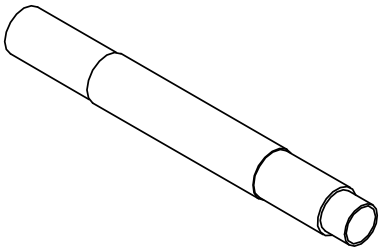
部件编号 375031K – 绿色



中心对齐压力滚筒
3 英寸剪裁
非省墨型
636 / 656 w/ 灰色盖
676



部件编号 375026 – 绿色

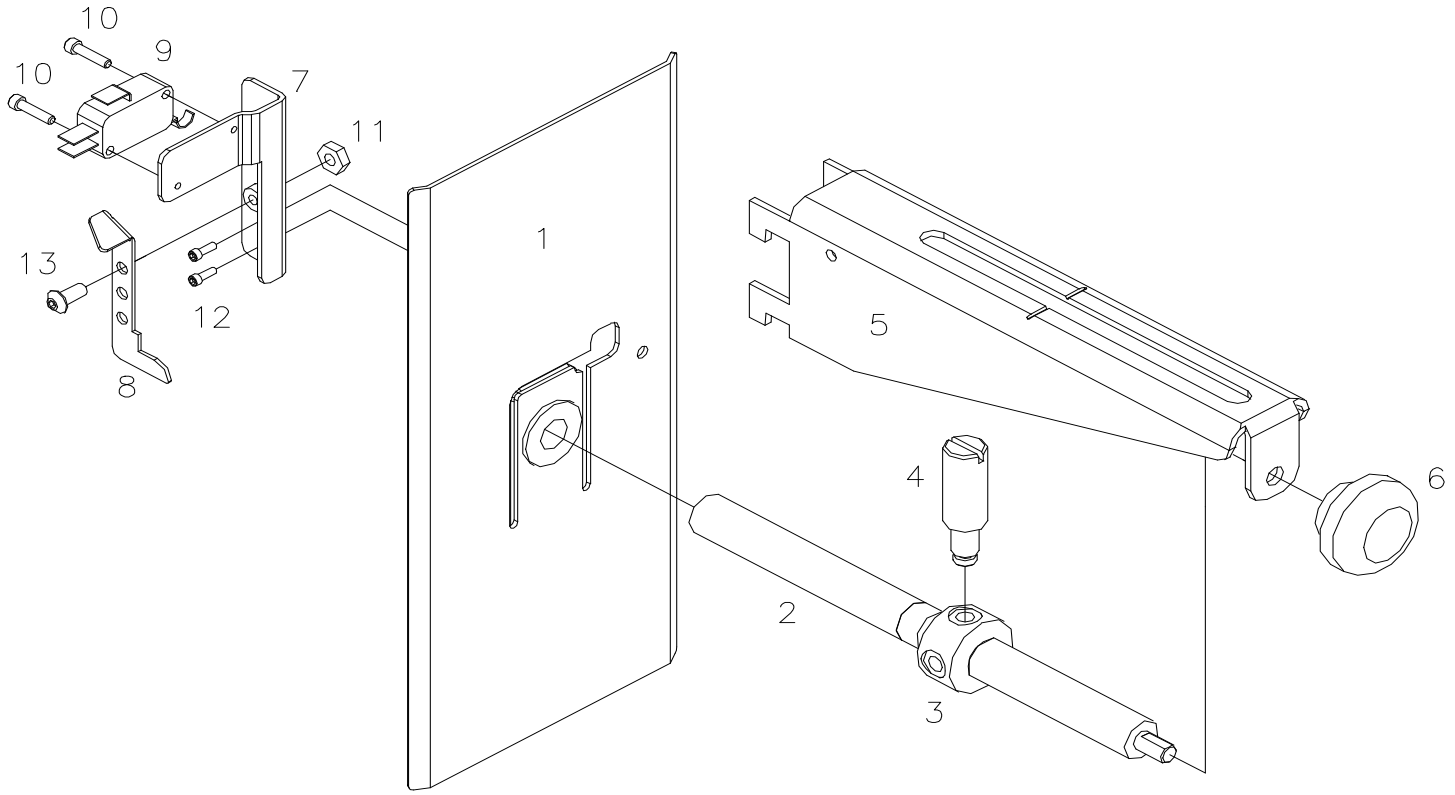


中心对齐压力滚筒
3 英寸剪裁
省墨型
656 w/ 灰色盖
676

部件编号 375025K – 绿色

组件图

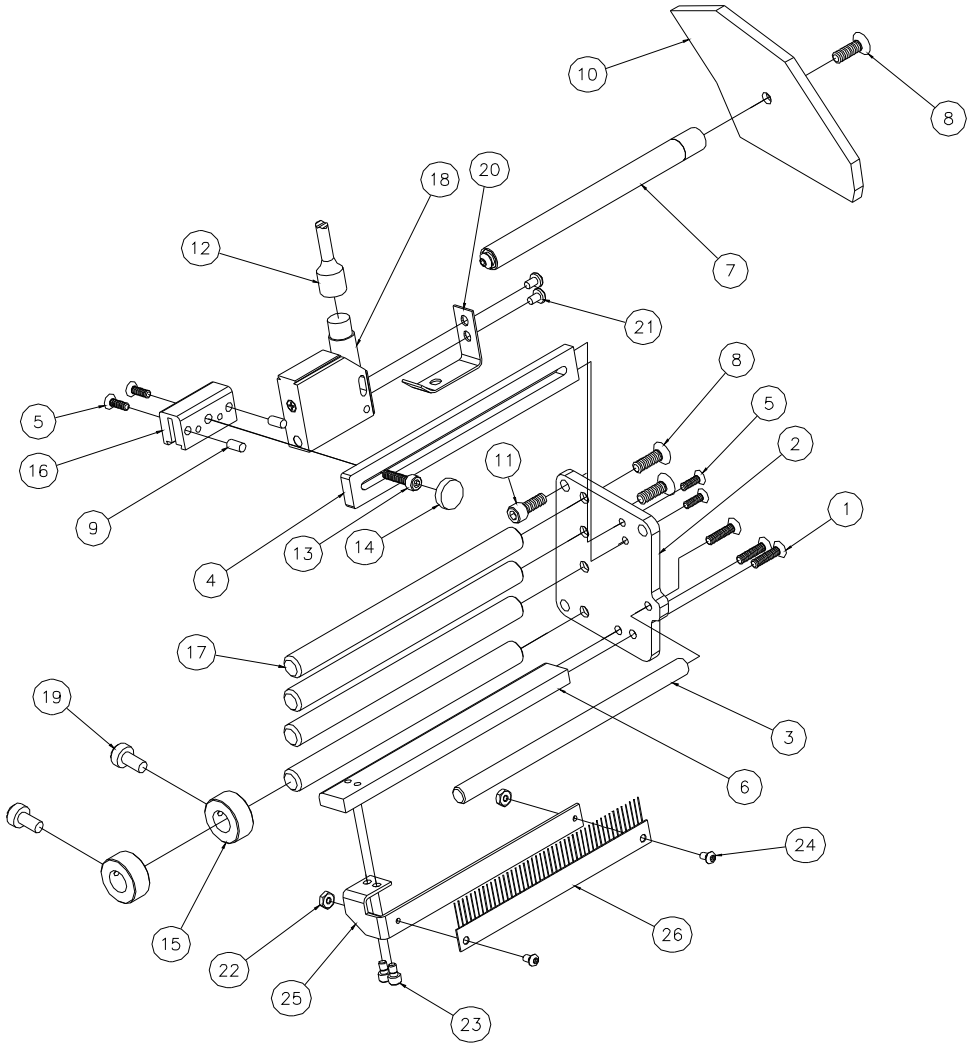
展带器组件图



展带器零件列表

项目	零件编号	描述	数量
1	373012	后部卷筒纸导槽	1
2	373009	引导螺杆，展带装置	1
3	373011	调节器，外部卷筒纸导槽	1
4	373010	杆，卷筒纸导槽，外部	1
5	353002	支架，展带器	1
6	105023	压力调节器，把手/SS 工具套件	1
7	373014	支架，传感器底座	1
8	373013	支架，标签纸出纸处	1
9	191120	小开关	1
10	989973	4-40 x ½ 帽型螺丝	2
11	990069	8-32 六角螺帽	1
12	990000	2-56 x ¼ 帽型螺丝	2
13	990065	8-32 x 3/8 球头螺丝	1
14	371142	标签纸出纸开关盒 (*NS)	1
15	990513	小型电线夹 (*NS)	1

对比度传感器图

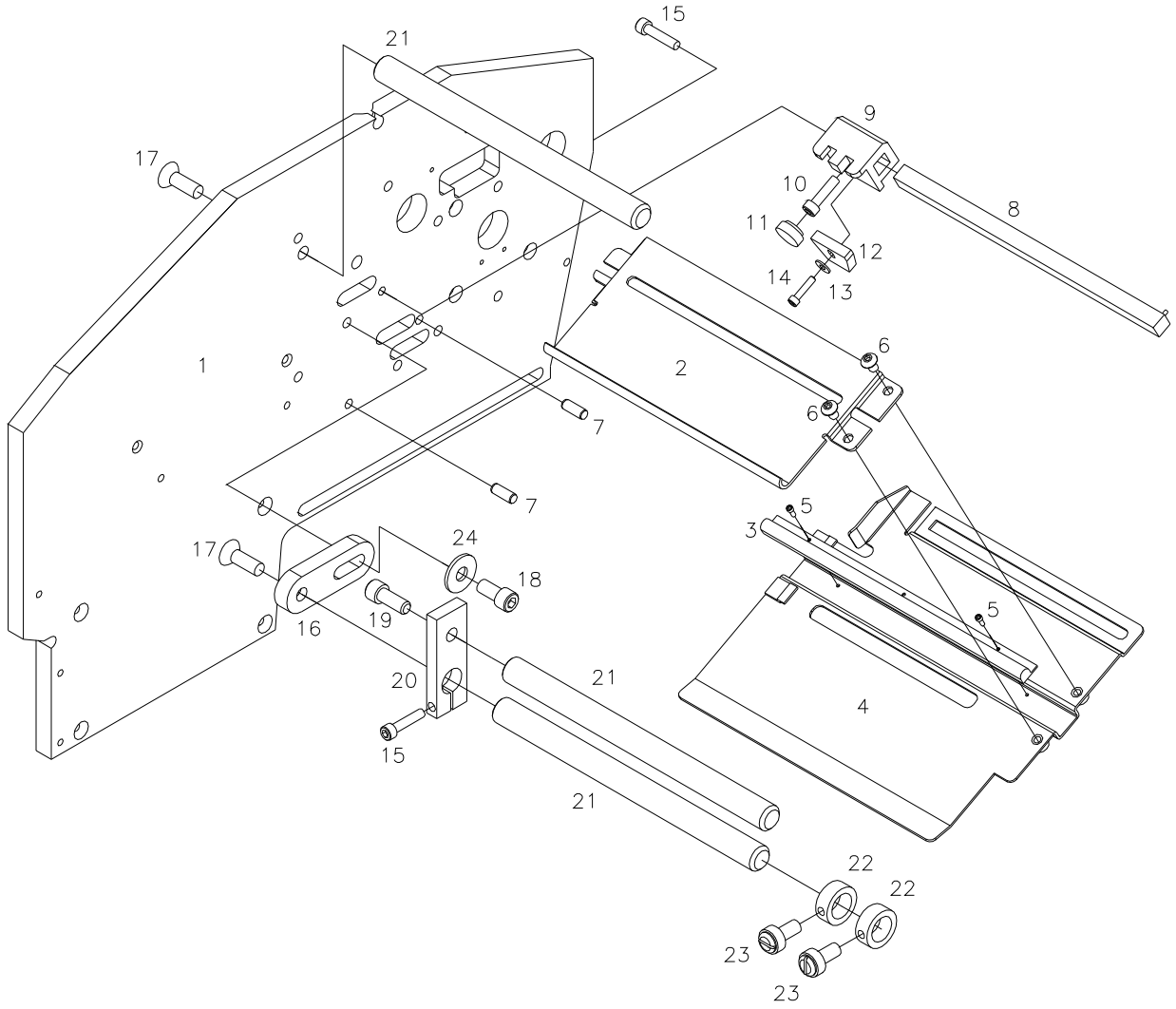


对比度传感器零件列表

项目	零件编号	描述	数量
1	990111	10-32 x ¾ 英寸平头螺丝	3
2	514016	托架, 传感器汇编	1
3	514017	轴，色带卷旋转杆	1
4	514019	支架，传感器底座	1
5	990056	8-32 x 1/2 英寸平头螺丝	4
6	514018	托架, 传感器指南	1
7	376086	路辗汇编	1
8	990133	1/4-20 x 3/4 英寸平头螺丝	5
9	990268	3/16 x ½ 英寸定缝销钉	2
10	511206	框架, 636 / 656B 垂直	1
11	990121	¼-20 x 5/8 英寸帽型螺丝	3
12	511112	电缆，对比度传感器	1
13	990083	10-32 x 3/4 英寸帽型螺丝	1
14	990313	#10 翼型螺丝把手	1

项目	零件编号	描述	数量
15	990374	½ 英寸轴环	2
16	514020	传感器, 登上块	1
17	194020	卷筒纸旋转轴	4
18	281140	扫描仪，对比度	1
19	990484	¼-20 x ½ 英寸有槽尼龙螺丝	2
20	424044	托架, 传感器持续	1
21	989534	4mm x 6mm Pan hd Phil 螺丝	2
22	990038	六角螺母, 6-32	2
23	990050	8-32 x 1/4 英寸帽型螺丝	2
24	990019	6-32 x 1/4 球头螺丝	2
25	376057	托架, 静电刷	1
26	355039	静电刷	1
	514098	可作为组件订购	

卷筒纸导槽/光条组件图

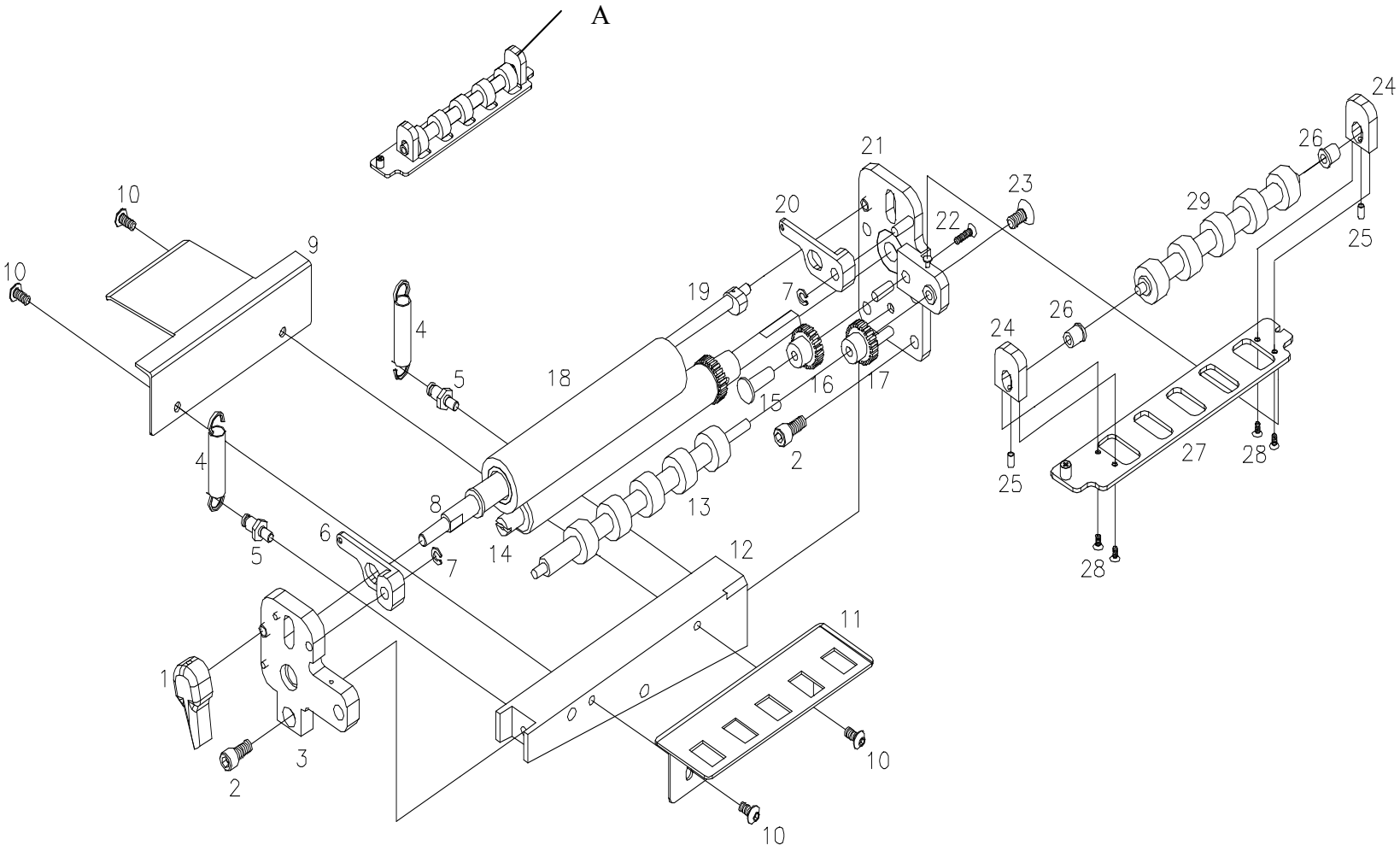

15
21
9
17
10
8
11
12
14
13
6
1
2
6
7
7
5
17
24
3
18
16
19
5
20
21
4
15
21
22
22
23
23

卷筒纸导槽/光条零件列表

项目	零件编号	描述	数量
1	511206	636/656 立柱	1
2	354001	盘，卷筒纸导槽底座	1
3	371120	光条，固定装置	1
4	354006	支架，卷筒纸导槽传感器	1
5	990438	1-72 x .188 帽型螺丝	2
6	991001	8-32 x .188 帽型螺丝	2
7	990268	定缝销钉	2
8	351139	条，传感器底座	1
9	354023	传感器滑块	1
10	989974	8-32 x 5/8 帽型螺丝	1
11	990314	#8 翼型螺丝把手	1
12	371128	传感器组件	1

项目	零件编号	描述	数量
13	990448	垫圈	1
14	989973	4-40 x ½ 帽型螺丝	1
15	990053	8-32 x ¾ 帽型螺丝	2
16	353004	滚筒，底座	1
17	990133	¼-20 x ¾ 平头螺丝	2
18	990120	¼-20 x ½ 帽型螺丝	1
19	990121	¼-20 x 5/8 帽型螺丝	1
20	514015	支架，织物进料	1
21	194020	卷筒纸旋转轴	3
22	990374	轴环	2
23	990484	¼-20 x ½ 尼龙槽螺丝	2
24	990167	垫圈，¼ SAE	1

驱动器组件图


A
10
9
10
4
5
18
19
7
20
21
22
23
24
26
29
25
4
5
6
7
8
14
13
15
16
17
2
24
26
25
27
28
28
12
11
1
2
3
10
10

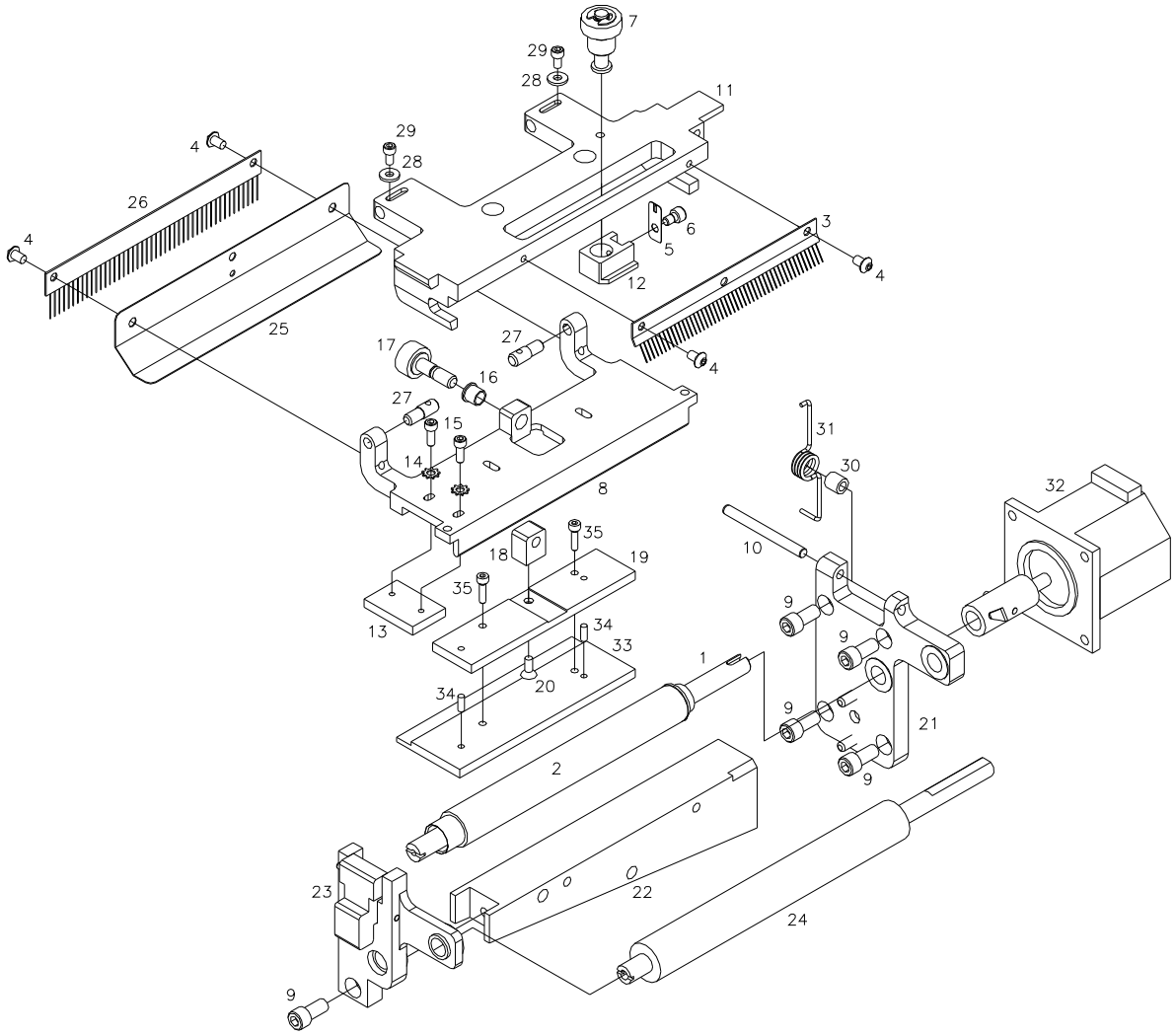
驱动器零件列表

项目	零件编号	描述	数量
1	514012	送纸把手/SS	1
2	990120	¼-20 x ½ 英寸帽型螺丝	5
3	514093	前部驱动支撑件	1
4	991085	扩展弹簧	2
5	514003	管脚，弹簧固定用	2
6	514009K	弹簧推杆，前部	1
7	990325	3/16 英寸 E 形环	2
8	514001	滚轴，惰轮滚筒	1
9	514011	桥盘，卷筒纸	1
10	990090	10-32 x 3/8 英寸球头螺丝	4
11	354004	较低的桥刃	1
12	355018	裁纸刀/驱动器/打印用支持架	1
13	354014	模制驱动滚筒	1
14	354094	滚筒，驱动器组件	1
15	354017	滚轴，惰轮杆	1
16	354008A	齿轮，惰轮	1

项目	零件编号	描述	数量
17	354009A	齿轮，驱动式	1
18	514090	色带惰轮，模制	1
19	514094	提升用凸轮组件	1
20	514010K	弹簧推杆，后部	1
21	514092	后部驱动支撑件	1
22	990023	6-32 x ½ 英寸平头螺丝	1
23	990416	¼-20 x ½ 英寸平头螺丝	1
24A	374026	支持盘	2
25A	354022	弹簧，离心提升	2
26A	999070	3/16 x 5/16 x 5/16 英寸 Fl.套管	2
27A	374025	预送纸盘	1
28A	990003	4-40 x ¼ 英寸平头螺丝	4
29A	354013	模制惰轮滚筒	1
A	374094	滚筒，驱动器组件	1
B	514091	送纸组件，已加载的弹簧	1

解释：索引编号为 1^{A} 的零件是组件 A 的零件。
上述所有项目包含在组件 B 中

打印头组件图

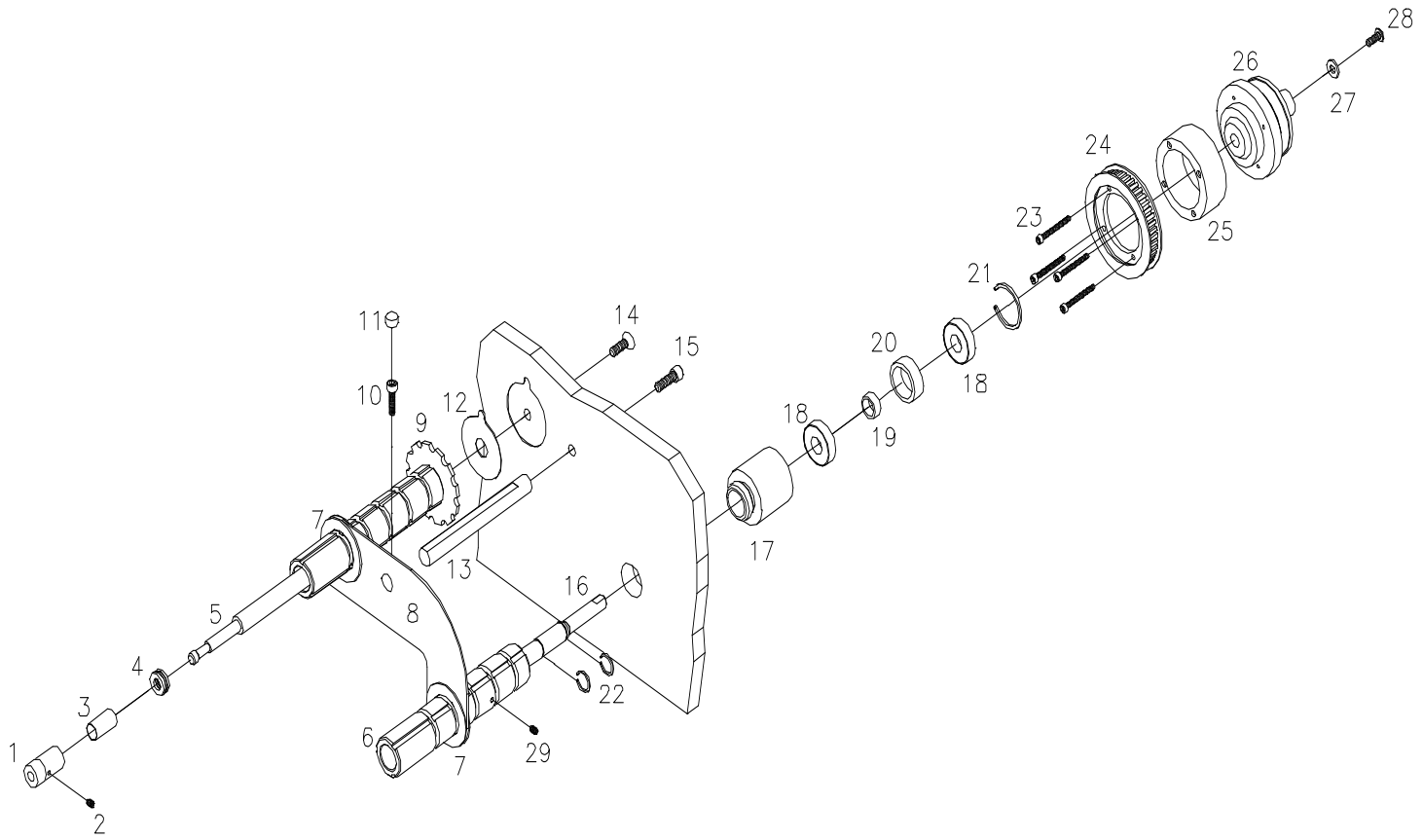

7
29
28
11
29
28
4
26
4
6
5
3
4
12
25
17
27
16
4
27
15
14
8
31
30
32
10
35
18
19
35
13
34
33
9
9
20
1
34
9
21
2
9
23
22
24
9

打印头零件列表

项目	零件编号	描述	数量
1	515002	离心轴	1
2	355096	滚筒(参阅附录 F)	1
3	357011	静电刷	1
4	990066	8-32 x 1/4 球头螺丝	4
5	355038	把手夹	1
6	990047	8-32 x 1/8 帽型螺丝	1
7	355094	打印头调整器组件	1
8	355032	打印头底座盘	1
9	990120	1/4-20 x 1/2 帽型螺丝	5
10	990250	定缝销钉，3/16 x 2	1
11	355031	打印头固定器	1
12	355035	压力调节器	1
13	355042	打印头定位盘	1
14	989976	垫圈，#6 Star	2
15	990016	6-32 x 3/8 帽型螺丝	2
16	999041	组合式 1/4 x 5/16 x 1/4 法兰盘	1
17	355034	调节杆	1
18	355040	打印头调节块	1

项目	零件编号	描述	数量
19	355033	打印头调整盘	1
20	990028	6-32 x 3/8 平头螺丝	1
21	355092	打印头内部支持组件	1
22	355018	裁纸刀/驱动器/打印用支持架	1
23	355093	打印头外部支持组件	1
24	356020	模制滚筒(色带)	1
25	355041	静电防护罩	1
26	355039	静电刷	1
27	355037	枢轴销钉	2
28	990037	垫圈，#6 SAE	2
29	990015	6-32 x 1/4 帽型螺丝	2
30	999051	3/16 x 5/16 x 5/16 石墨润滑衬套	1
31	355008	打印头扭转弹簧	1
32	355097	打印头提升马达组件	1
33	351101 351102	打印头，6X6，240 DPI 打印头，6X6，300 DPI	1 1
34	990492	定缝销钉，3mm x 8mm	2
35	990444	3m x 14mm 帽型螺丝	2

色带展带器/倒带器组件

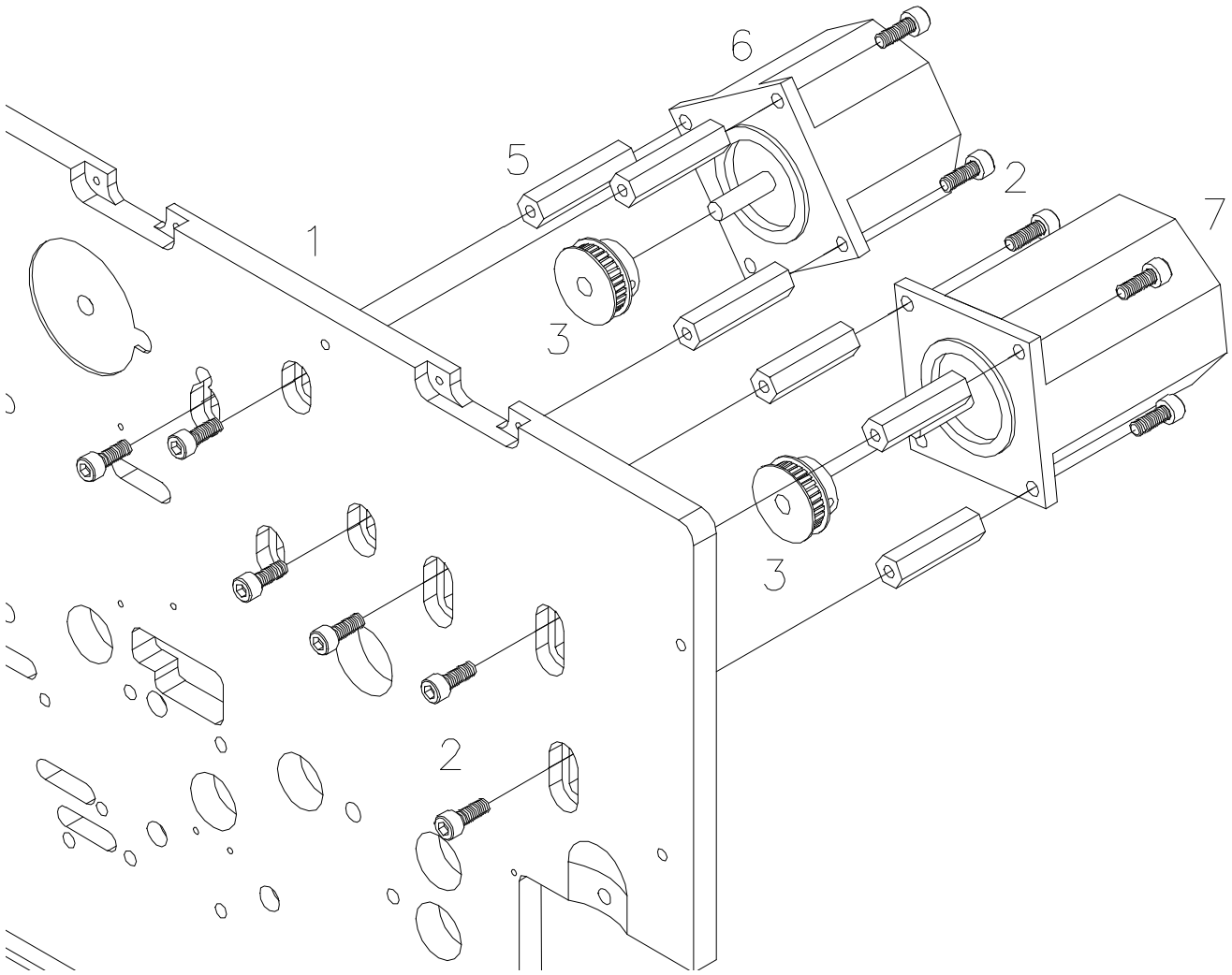

1
2
3
4
5
6
7
7
8
9
10
11
12
13
14
15
16
17
18
18
19
20
21
22
23
24
25
26
27
28
29

色带展带器/倒带器零件列表

项目	零件编号	描述	数量
1	356010	轴锁	2
2	990042	8-32 x 3/13 英寸固定螺丝	2
3	990490	弹簧	2
4	999009	5/16 英寸止推轴承	2
5	356053	展带器轴	1
6	356204K	倒带器轴组件	1
7	376003	色带轴导槽	2
8	516113	色带导槽	1
9	376088	展带器轴组件	1
10	990083	10-32 x ¾ 英寸帽型螺丝	1
11	990313	#10 翼型螺帽	1
12	376026	展带器光纤垫片	1
13	356016	金属薄片支架轴	1
14	990133	¼-20 x ¾ 英寸平头	1
15	990122	¼-20 x ¾ 英寸帽型螺丝	1

项目	零件编号	描述	数量
16	356203	倒带器轴	1
17	376016	轴承架	1
18	999002	轴承	2
19	376023	轴承垫片	1
20	376025	轴承垫片	1
21	991018	内部扣环	1
22	991089	½ 英寸扣环	2
23	991086	6-32 x 1 ¼ 英寸帽型螺丝	4
24	376022	可变链齿轮	1
25	356202	链齿轮底座轴环	1
26	356201	磁性离合器	1
27	990102	#10 SAE 垫圈	1
28	990091	10-32 x ½ 英寸球头	1
29	990058	8-32 x ¼ 英寸固定螺丝	1

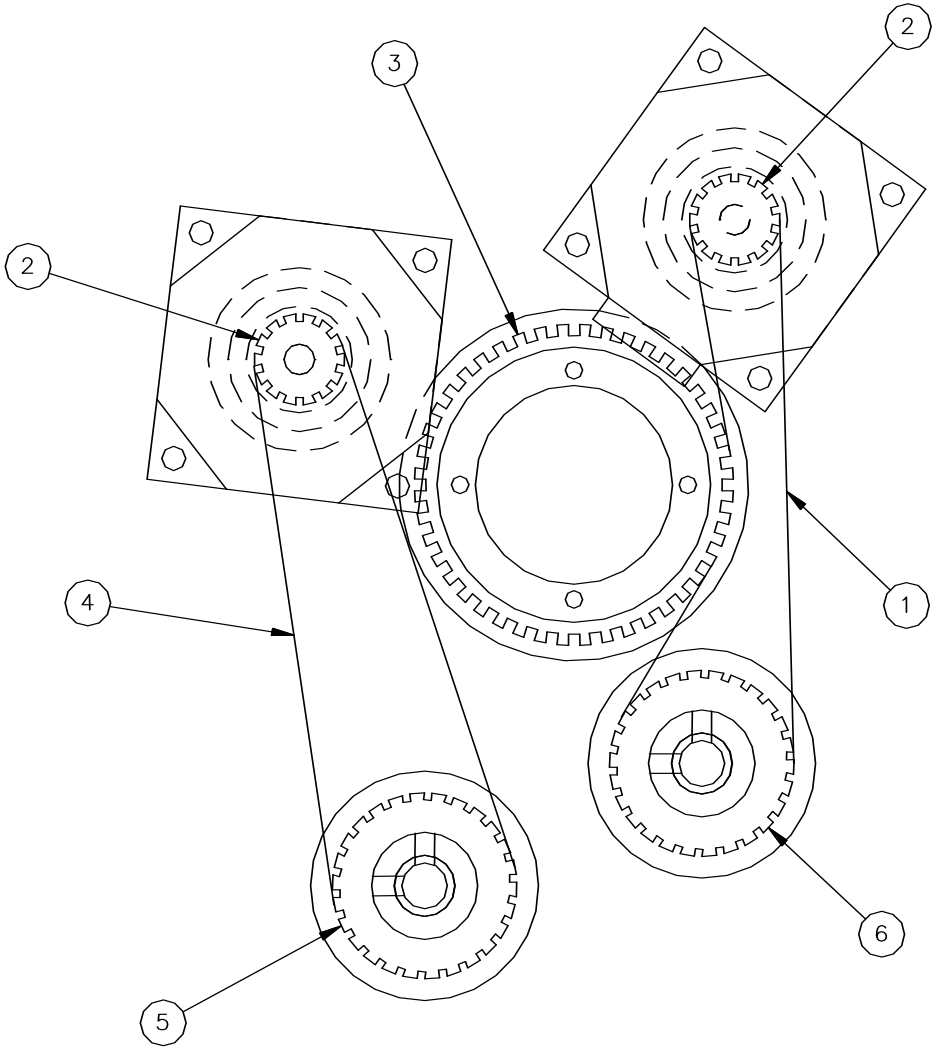
送纸和色带驱动器组件



送纸和色带驱动器零件列表

项目	零件编号	描述	数量
1	511206	立柱框架	1
2	990081	10-32 x ½ 英寸帽型螺丝	12
3	284025	14 齿齿轮	2
5	990451	1 9/16 英寸支角	6
6	351141	色带马达	1
7	245026	送纸马达	1
N/A	356109	色带定时带(85 齿)	1
N/A	356110	300DPI 送纸定时带(60 齿)	1
N/A	356026	240DPI 送纸定时带(57 齿)	1

定时带连线图

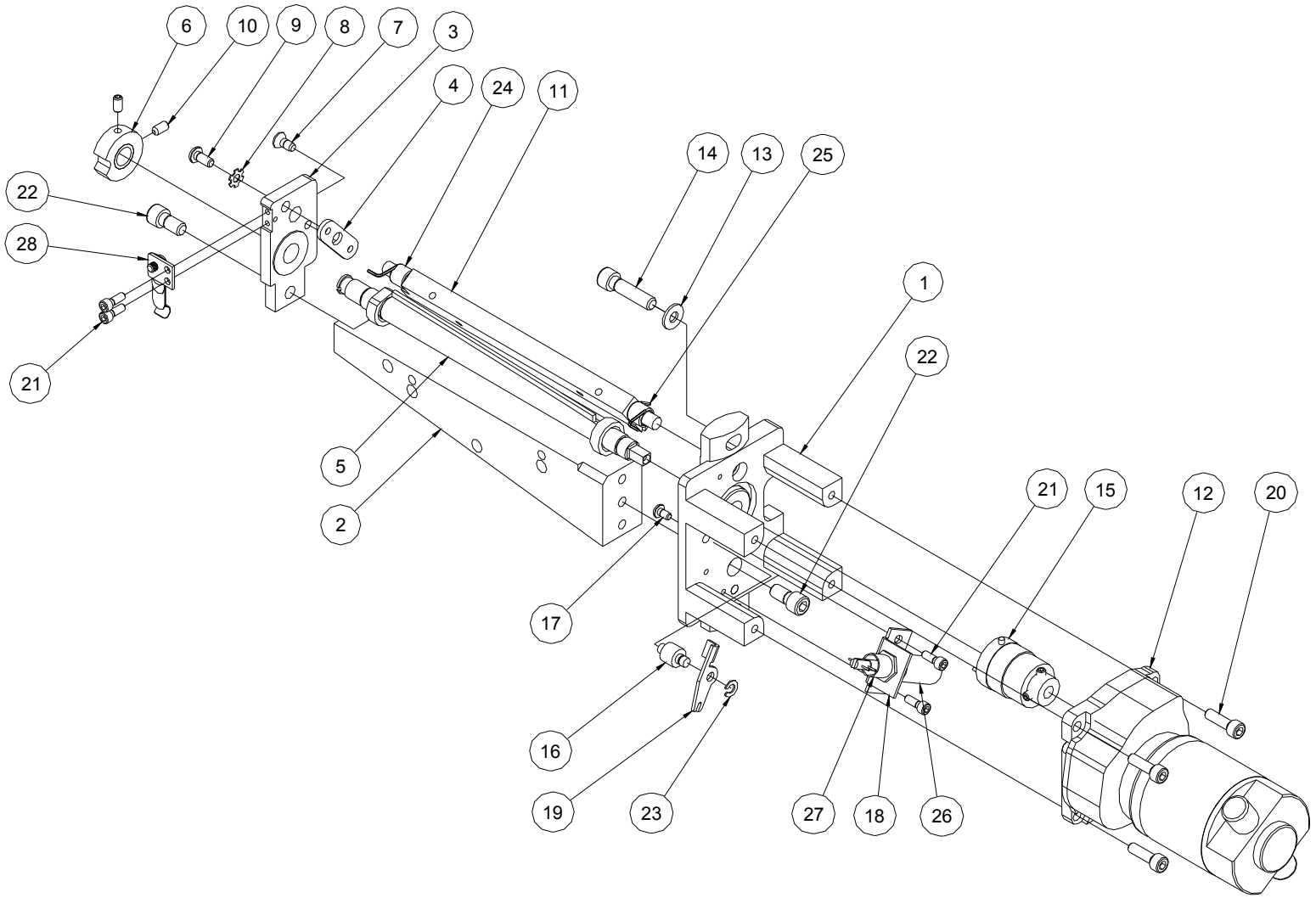


定时带零件列表

项目	零件编号	描述	数量
1	356111	65T 双面定时带	1
2	284025	14 齿齿轮	2
3	376090	色带倒带器	1
4	356110	60 T 定时带 (300DPI)	1
5	356029 356030	26 齿齿轮 (300DPI) 21 齿齿轮 (240DPI) (*NS)	1 1
6	356029	26 齿齿轮	1

(*NS＝未显示)

裁纸刀组件图

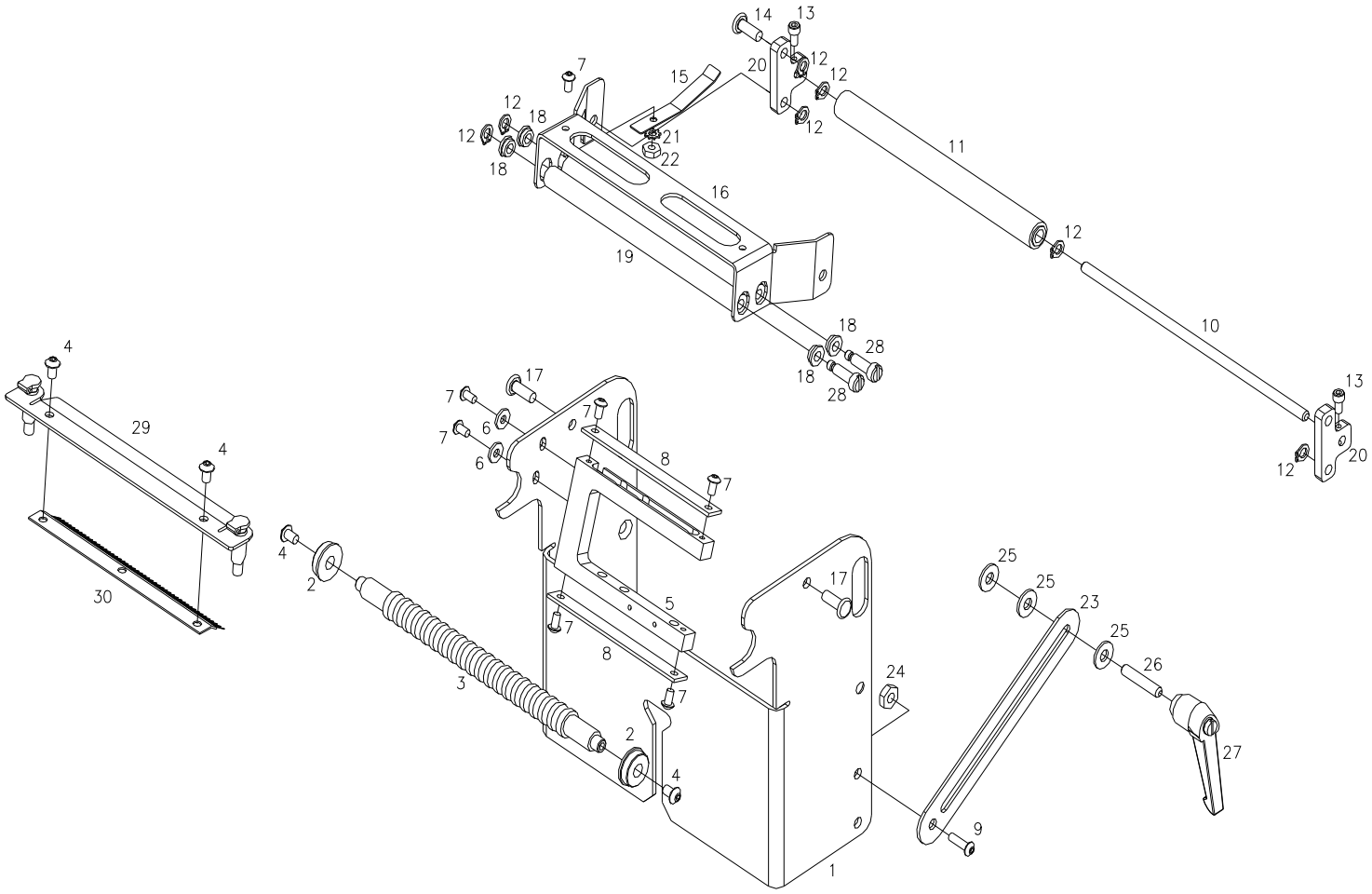

6
10
9
8
7
3
4
24
11
14
13
25
22
28
21
1
22
5
2
21
15
12
20
17
16
19
23
27
18
26

裁纸刀零件列表

项目	零件编号	描述	数量
1	357091	内部裁纸刀组件支架	1
2	355018	裁纸刀/驱动器/打印支持架	1
3	357092	外部裁纸刀组件支架	1
4	197308	裁纸刀调节器	1
5*[3]	357094	接地旋转组件	1
6*[2]	197311	裁纸刀起始位置凸轮	1
7	990055	8-32 x 3/8 平头螺丝	1
8	989978	垫圈，#8 Star	1
9	990065	8-32 x 3/8 球头螺丝	1
10*[2]	991067	8-32 x 5/16 滚花凹端螺钉	2
11*[3]	357093	裁纸刀固定组件	1
12	517099	裁纸刀马达组件，600 RPM	1
13	990102	垫圈，#10 SAE	2
14	990123	1/4-20 x 1 帽型螺丝	2
15*[2]	357019	离合器，6 滚筒，平直驱动器	1
16	357016	支角，螺线管臂	1

项目	零件编号	描述	数量
17*[3]	990019	6-32 x 1/4 球头螺丝	1
18*[1,2]	357003	螺线管底座	1
19*[1,2]	357020	裁纸刀制动器	1
20	990082	10-32 x 5/8 帽型螺丝	4
21*[1]	990016	6-32 x 3/8 帽型螺丝	4
22	990120	1/4-20 x 1/2 帽型螺丝	2
23*[1,2]	990325	扣环，3/16 英寸 E 型环	1
24*[3]	197319	右扭转弹簧	1
25*[3]	357029	后扭转下部弹簧	1
26*[1,2]	351123	裁纸刀螺线管固定装置	1
27*[1,2]	197317	螺线管压缩弹簧	1
28*[1,2]	357089	凸轮弹簧总成	1
* 1	357096	6x6 螺线管套件	
* 2	357097K	6x6 裁纸刀螺线管/ 离合器套件	
* 3*[2]	357098K	6x6 螺线管/离合器/ 刀片套件	

叠卡器组件图(第 1 部分)

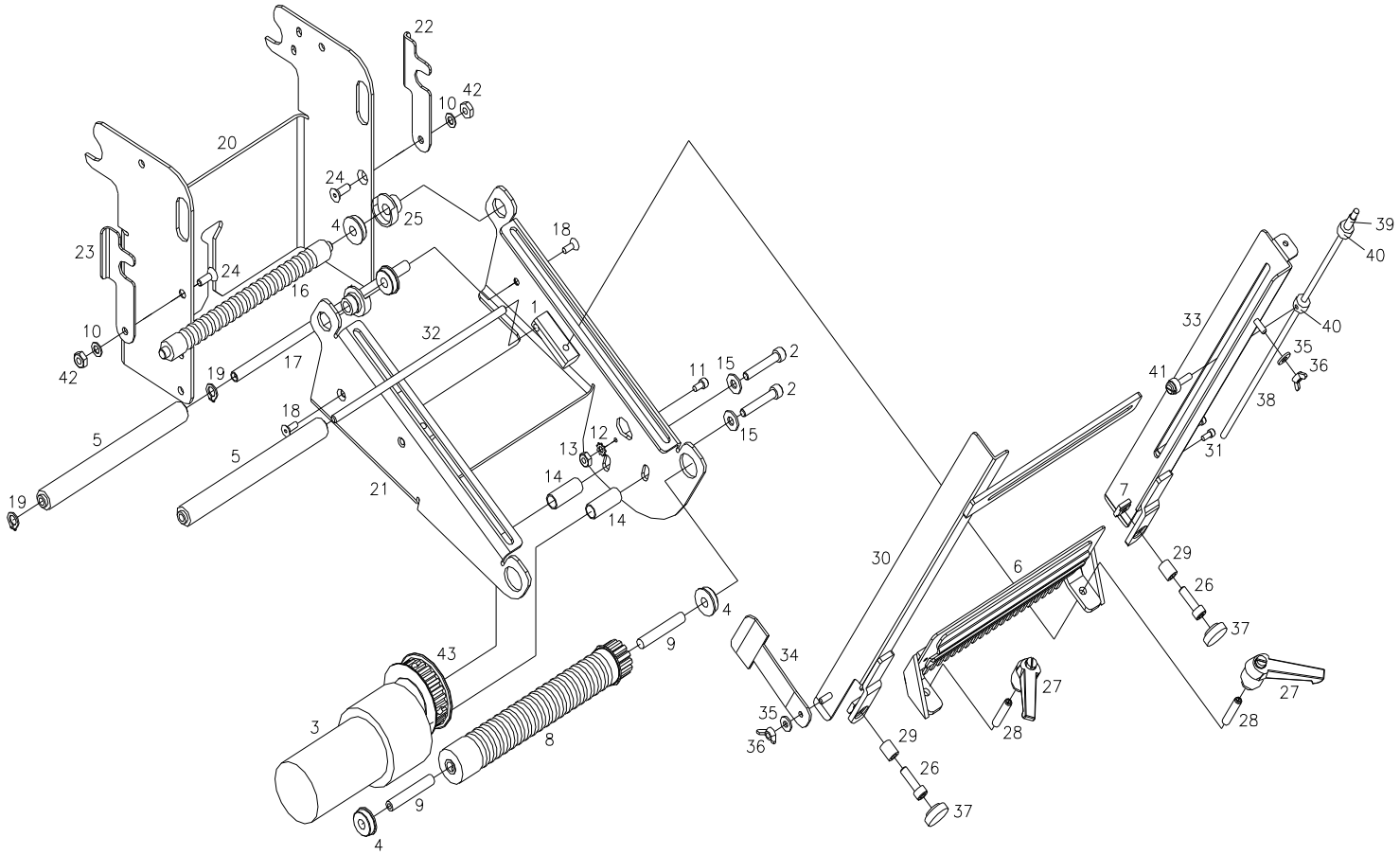

14
13
20
12
12
12
7
15
12
18
21
22
18
16
19
11
12
10
18
28
18
28
13
20
12
4
29
4
30
17
7
6
7
6
7
8
7
4
2
5
7
8
3
17
24
2
4
1
25
25
23
25
26
27
9

叠卡器零件列表(第 1 部分)

项目	零件编号	描述	数量
1	558002	叠卡器支持支架	1
2	999014	1/4 x 5/8 带法兰边的滚珠轴承	2
3	378055	滚筒，前部惰轮	1
4	990066	4-32 x 1/8 球头螺丝	4
5	378064	卡纸传感器支架	1
6	990037	#6 SAE 垫圈	2
7	990019	6-32 x 1/4 球头螺丝	7
8	378060	传感器保护带支架	2
9	990091	10-32 x 1/2 球头螺丝	1
10	358016	滚轴	1
11	378048	皮带张力滚筒组件	1
12	990261	扣环，3/16	7
13	990015	6-32 x 1/4 帽型螺丝	2
14	990404	铆钉，1/4 x 3/4	1
15	518001	滚筒夹支架	1

项目	零件编号	描述	数量
16	378054	支架，滚筒底座	1
17	990403	3/16 x 1/2 平头铆钉	2
18	999100	轴承，FL.3/16 x 5/16 x 1/8	4
19	378050	压力滚筒	2
20	518002	支架，滚筒底座	2
21	989976	#6 Star 垫圈	1
22	989987	6-32 E-S 螺母	1
23	378057	锁定支架	1
24	990104	10-32 E-S 螺母	1
25	990102	#10 SAE 垫圈	3
26	989979	10-32 x 1 滚花凹端螺钉	1
27	144034	送纸锁定把手	1
28	990446	.188 x .50 x 8-32 翼型螺丝	2
29	357095	注油器底座组件	1
30	357011	静电刷	1

叠卡器组件图(第 2 部分)


22
42
10
20
24
4
25
18
23
24
16
1
32
10
42
19
17
11
15
2
2
15
18
5
12
13
5
14
21
19
14
30
6
4
43
9
34
3
8
35
36
29
26
37
27
28
39
40
33
40
35
36
41
38
31
7
29
26
37
27
28
9
4

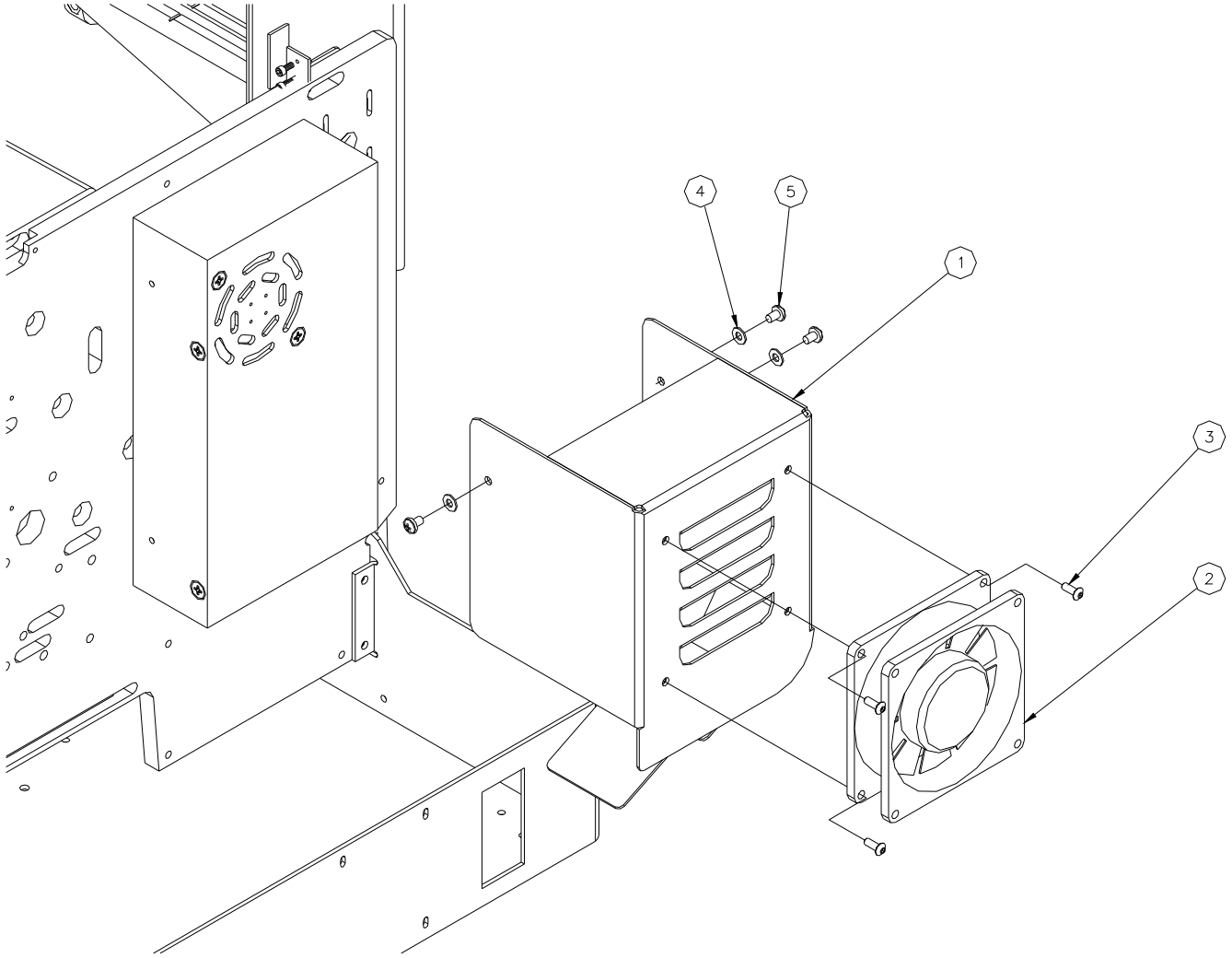
叠卡器零件列表(第 2 部分)

项目	零件编号	描述	数量
1	358015	滚筒支架	2
2	990085	10-32 x 1 1/4 帽型螺丝	2
3	351161	叠卡器马达套	1
4	999014	1/4 x 5/8 FL. 球形轴承	4
5	358094	滚筒，叠卡器支撑组件	2
6	378061	叠卡器滑动导轨	1
7	188008	#10 T 形平端锻造螺母	2
8	378097	叠卡器滚筒组件	1
9	348015	滚筒管针轴	2
10	990272	#8 Belleville 垫圈	2
11	990015	6-32 x 1/4 帽型螺丝	1
12	989976	#6 星型垫圈	1
13	990038	#6 六角螺母	1
14	990450	3/8 x 15/16 圆形支角	2
15	990102	#10 SAE 垫圈	2
16	378056	惰轮中心滚筒	1
17	378052	张力滚轴	1
18	990028	6-32 x 3/8 平头螺丝	2
19	990262	1/4 英寸扣环	2
20	558002	迭卡器基座	1
21	358033	叠卡器支架	1
22	558007	后部滚筒锁定支架	1
23	558006	前部滚筒锁定支架	1

项目	零件编号	描述	数量
24	990056	8-32 x 1/2 平头螺丝	2
25	558008	轴承支架	2
26	990082	10-32 x 3/8 帽型螺丝	2
27	144034	送纸锁定把手	2
28	989979	10-32 x 1 滚花凹端螺钉	2
29	999095	3/16 x 5/16 x 3/8 套管	2
30	358007	前部叠卡器导轨	1
31	990006	4-40 x 1/4 帽型螺丝	2
32	358016	滚轴	1
33	378005	后部叠卡器导轨	1
34	358020	标签侧支柱	1
35	990037	#6 SAE 垫圈	2
36	990641	6-32 翼形螺帽	2
37	990313	#10 翼型螺丝把手	2
38	358013	往返杆	1
39	358017	往返杆弹簧	1
40	990369	1/8" 轴环	2
41	184002	卷筒纸导槽翼型螺钉锁	1
42	991157	8-32 E-S 螺母	2
43	991007	15T、1/4 ID、1/5 齿轮	1
44	358021	O 型环 (*NS)	19
45	358018	定时带，40T (*NS)	1

(*NS＝未显示)

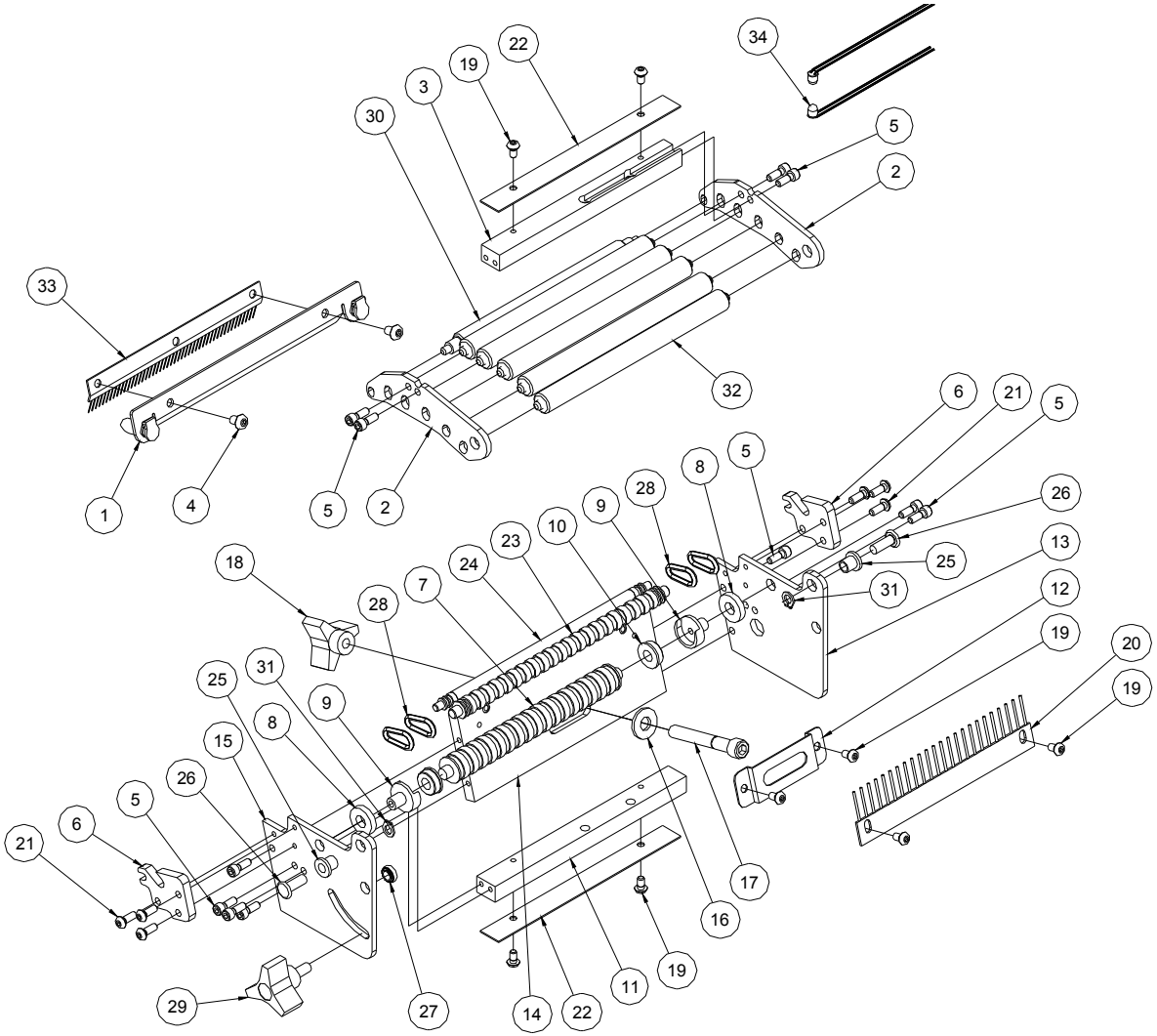
冷却风扇组件图



冷却风扇零件列表

项目	零件编号	描述	数量
1	511122	风扇底座支架	1
2	511120	风扇冷却组件	1
3	990020	6-32 x 3/8 球头螺丝	4
4	989508	4mm 扁平垫圈	3
5	989534	4mm x 6mm Pan Hd Phil 螺丝	3

可选的 4.25 英寸拾取器组件



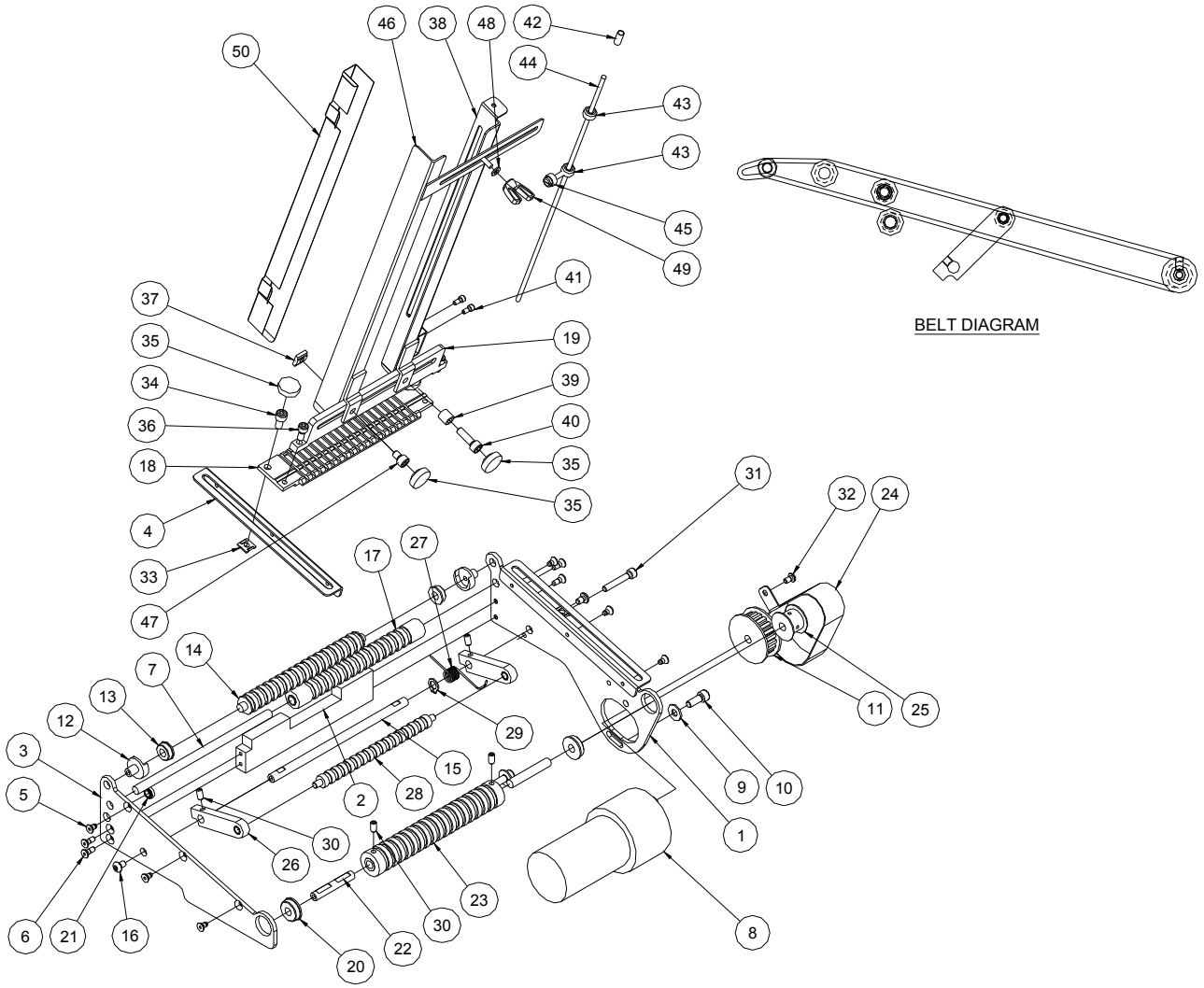
可选的 4.25 英寸拾取器零件列表

项目	零件编号	描述	数量
1	378291	注油器底座/裁纸刀保护装置组件	1
2	348107	滚筒支架	2
3	378204	上部传感器底座	1
4	990066	8-32 x ¼ 球头螺丝	2
5	990016	6-32 x 3/8 圆柱头螺丝	12
6	348105	搓纸轮支架	2
7	348021	惰性滚筒	1
8	348109	枢轴滚筒隔片	2
9	348016	传送轴承托架	2
10	999012	¼ x ½” 滚珠轴承法兰	2
11	378216	下部传感器底座	1
12	348006	T 形螺母固定器支架	1
13	348101	后部叠卡器框架	1
14	348094	基座盘组件	1
15	348102	近叠卡器框架	1
16	990167	¼ 垫圈	1
17	990126	¼-20 x 1-3/4 帽型螺丝	1

项目	零件编号	描述	数量
18	991060	旋钮， ¼-20 螺纹通过	1
19	990019	6-32 x ¼ 球头螺丝	8
20	188014	静电刷	1
21	990020	6-32 x 3/8 球头螺丝	6
22	378203	传感器固定装置	2
23	378208	中心驱动器滚筒	1
24	378213	驱动滚筒(拾取器)	1
25	224053	标签压杆枢轴轴衬	2
26	990403	铆钉, 3/16 x 1/2	2
27	990117	10-32 六角螺母	1
28	991032	O 型环 (*NS)	4
29	991029	3 叉旋钮，10-32 螺栓	1
30	378201	压力滚筒	1
31	990261	3/16” 止动环	2
32	378287	压力滚筒组	5
33	357011	静电刷	1
34	371133	卡纸传感器套	1

(*NS＝未显示)

可选的 4.25 英寸叠卡器组件



BELT DIAGRAM

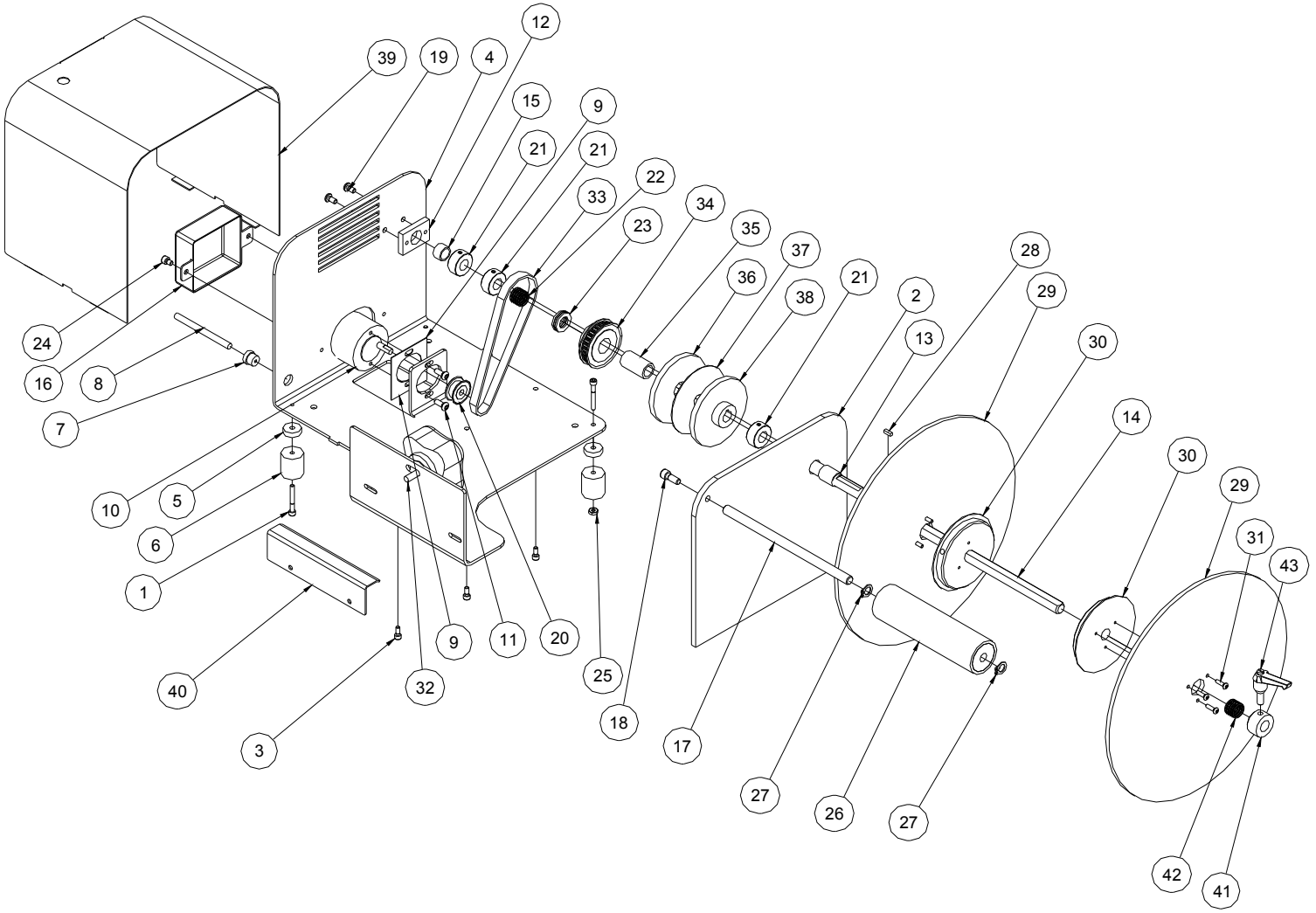
可选的 4.25 英寸叠卡器零件列表

项目	零件编号	描述	数量
1	348026	后部叠卡器侧组件	1
2	348106	叠卡器支撑盘	1
3	348027	前部叠卡器侧组件	1
4	348028	叠卡器围栏托架	2
5	990029	6-32 x ¼ 圆柱平头螺丝	6
6	990028	6-32 x 3/8 圆柱平头螺丝	4
7	348020	滚轴	1
8	351161	叠卡器马达套	1
9	990102	垫圈，#10 SAE	2
10	990081	10-32 x ½ 帽型螺丝	2
11	348024	20 齿驱动齿轮	1
12	348016	传送带轴承底座	2
13	999012	¼ x ½ 法兰球形轴承	2
14	348021	惰轮滚筒	1
15	348040	轴, 援军枢轴	1
16	990066	8-32 x 1/4 球头螺丝	2
17	348093	驱动器滚筒组件	1
18	348014	叠卡器导轨基座	1
19	348035	叠卡器导轨底座	1
20	999014	1/4 x 5/8 滚珠轴承法兰	2
21	990117	10-32 六角螺母	1
22	348015	滚筒销钉	2
23	348019	驱动器滚筒	1
24	348042	皮带保护装置传送带	1
25	348009	10 齿驱动齿轮	1
26	348039	胳膊, 支持路辗	2
27	348041	右扭转弹簧	1

项目	零件编号	描述	数量
28	348038	路辗, 中心驱动	1
29	990262	扣环, 1/4"	1
30	991067	8-32 x 5/16 滚花箔质固定螺丝	4
31	990054	8-32 x 1 帽型螺丝	1
32	990019	6-32 x ¼ 球头螺丝	1
33	928008	T 形 #10 螺母	2
34	990080	10-32 x 3/8 帽型螺丝	2
35	990313	#10 翼型螺丝把手	4
36	990051	8-32 x 3/8 帽型螺丝	2
37	188008	T 形 #10 平头锻造螺母	2
38	348036	叠卡器后部立柱导轨	1
39	999051	英寸套管, 3/16x5/16x5/16 Oilite	1
40	990082	10-32 5/8 帽型螺丝	1
41	990006	4-40 x 1/4 帽型螺丝	2
42	358017	往返杆弹簧	1
43	990369	1/8 英寸轴环	2
44	358013	往返杆	1
45	184002	卷筒纸导槽翼型螺钉锁	1
46	348037	前部叠卡器导轨	1
47	990079	10-32 x 1/4 帽型螺丝	1
48	990466	1/8 尼龙垫圈	1
49	990641	6-32 翅形螺母	1
50	348108	叠卡器围栏托架	1
51	991307	O-型驱动器环, 161 (NS)	16
52	351160	完整叠卡器 SW 套 (NS)*	1
53	351125	叠卡器套 (NS)*	1

(*NS＝未显示)

倒带器组件图


12
39
19
4
15
9
21
21
22
33
23
34
35
37
36
38
21
2
28
29
13
30
14
30
29
31
43
24
16
8
7
10
5
6
1
40
3
32
9
11
20
25
18
17
27
26
27
42
41

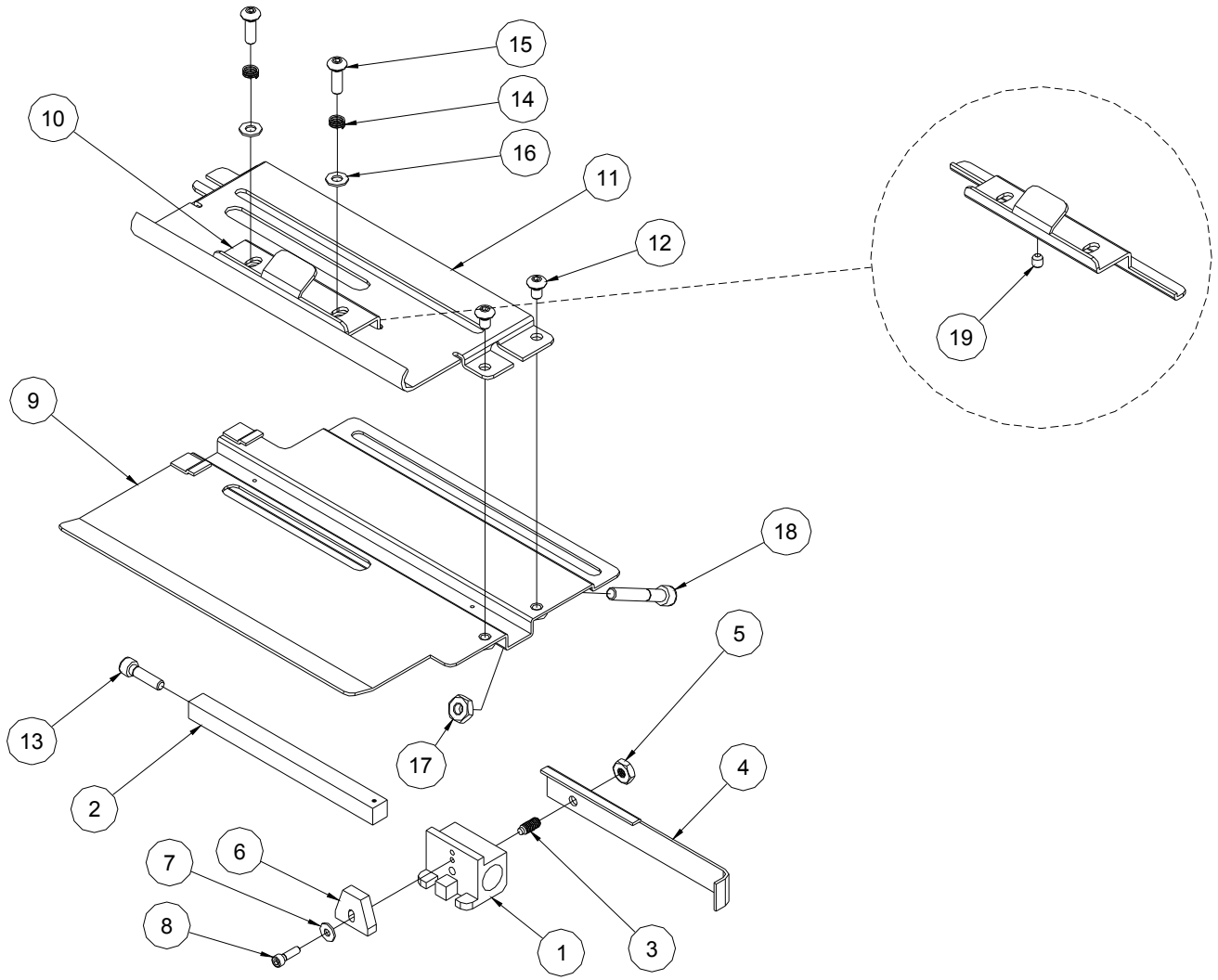
倒带器零件列表

项目	零件编号	描述	数量
1	991168	8-32 x 1 1/4 英寸帽型螺丝	4
2	111030	立柱	1
3	989974	8-32 x 3/8 英寸帽型螺丝	3
4	111029	基座	1
5	991169	垫圈，.203 x .75 x .219	4
6	111032	橡胶送纸器	4
7	990812	张力保护套管	1
8	351183	6x6 倒带器马达套	1
9	112036	EAR 绝缘马达	1
10	351161	马达	1
11	990091	10-32 x 1/2 英寸球头螺丝	2
12	112037	杆状轴承支架	1
13	999147	½ x 5/8 x ¾ 英寸套管	1
14	112033	6x6 倒带器轴	1
15	999116	1/2 x 5/8 x 3/8 英寸套管	1
16	111034	驱动马达盖	1
17	112034	平整器轴	1
18	990121	1/4-20 x 5/8 英寸帽型螺丝	1
19	990090	10-32 x 3/8 英寸球头螺丝	2
20	197078	滑轮, 活化计	1
21	990374	½ 英寸轴环	3
22	990465	压力弹簧	1
23	999017	½ 英寸推挤球型弹簧	1

项目	零件编号	描述	数量
24	990079	10-32 x ¼ 英寸帽型螺丝	2
25	990069	8-32 六角螺母	2
26	111027	平整器滚筒组件	1
27	990264	3/8 英寸扣环	2
28	112035	1/8 x 1/8 x 3/8 英寸按键	1
29	111031	10 英寸转动圆盘	2
30	111033	3 英寸倒带器插入轴	2
31	990192	6-32 x 1/2 英寸球头螺丝	6
32	358023	把柄汇编	1
33	112031	67T 1/5P 定时带	1
34	112005	28T 1/5P 定时带齿轮	1
35	999053	1/2 x 3/4 针轴承	1
36	112030	驱动圆盘	1
37	112032	摩擦圆盘	1
38	112028	驱动圆盘	1
39	111201	盖	1
40	374017	桥梁刀片, 短小	1
41	111006	压力衣领	1
42	111017	压力衣领春天	1
43	112009	倒带锁把柄	1
44	111110	鞔具, 架线 (NS)	1
45	359006	保险丝, 堆货机鞔具 (NS)	1

(*NS＝未显示)

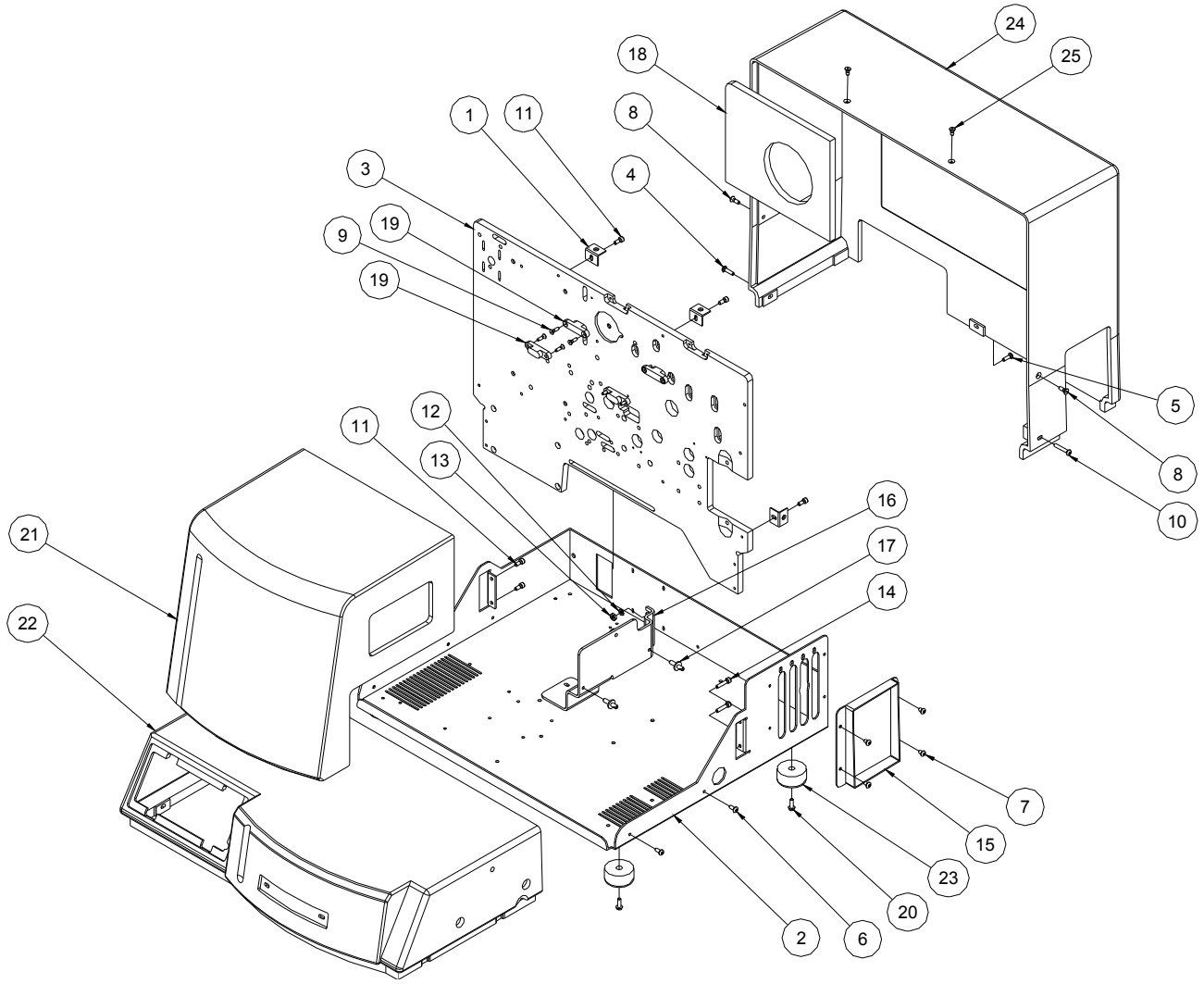
可选卷筒纸导板对比度传感器图



可选卷筒纸导板对比度传感器部件列表

项目	零件编号	描述	数量
1	354023	传感器	1
2	371156	676 下反射传感器轴	1
3	990921	8-32 x 3/8" 球塞螺丝	1
4	514022	托架, 把柄	1
5	990069	8-32 六角螺母	1
6	371128	顶部和底部反射传感器固件	1
7	990448	垫圈，125 x .313 x .031 fl	1
8	990424	4-40 x 3/8 帽螺丝	1
9	354006	支架，卷筒纸导板传感器	1
10	354024	压带支架	1
11	354027	导板，板块，卷筒纸架	1
12	990066	8-32 x 1/4 钮扣头螺丝	2
13	989974	8-32 x 5/8 帽螺丝	1
14	990494	压紧弹簧	2
15	990073	8-32 x 1/2 钮扣头螺丝	2
16	989508	垫圈，4mm	2
17	990103	六角螺母，10-32	1
18	990085	10-32 x 1 1/4 帽螺丝	1
19	990058	8-32 x 1/4 滚花帽盖	1

盖子图画



盖子零件单

项目	零件编号	描述	数量
1	511209	托架, 角度	4
2	511203	基本的板材	1
3	511206	框架, 636/656B 垂直	1
4	990044	8-32 x 5/8 钮扣头螺丝	1
5	990073	8-32 x 1/2 钮扣头螺丝	1
6	990065	8-32 x 3/8 钮扣头螺丝	4
7	990066	8-32 x 1/4 钮扣头螺丝	4
8	990056	8-32 x 1/2 圆柱平头螺丝	2
9	990023	6-32 x 1/2 圆柱平头螺丝	8
10	991402	8-32 x 1 钮扣头螺丝	1
11	990051	8-32 x 3/8 帽螺丝	6
12	989978	垫圈, #8 星	2
13	990069	六角螺母, 8-32	2
14	990018	8-32 x 3/4 帽螺丝	2
15	511208	托架, 补白	1
16	351004	托架, 堆货机登上	1
17	378105	紧固件, 堆货机登上	2
18	511214	盖子, 绝缘材料	1
19	341209	铰链, 101 无形	2
20	991079	8-32 x 1/2 螺丝形成螺纹	4
21	511204	盖子, 铰链	1
22	511201	盖子, 前线	1
23	341210	脚, 1 1/2" 直径橡胶	4
24	511202	盖子, 后面	1
25	990055	8-32 x 3/8 圆柱平头螺丝	2